

Opis produktu

| Kolor | Masa (mg) | Wielkość (mm) | Gęstość nasypowa (g/l) | Opakowanie | Dopuszczone do kontaktu z żywnością |
|--------|-----------|---------------|------------------------|---------------|-------------------------------------|
| Czarny | 1.2 | 2.5 – 4.5 | 33.0 – 37.0 | Luzem / Worek | Nie |

Właściwości fizyczne

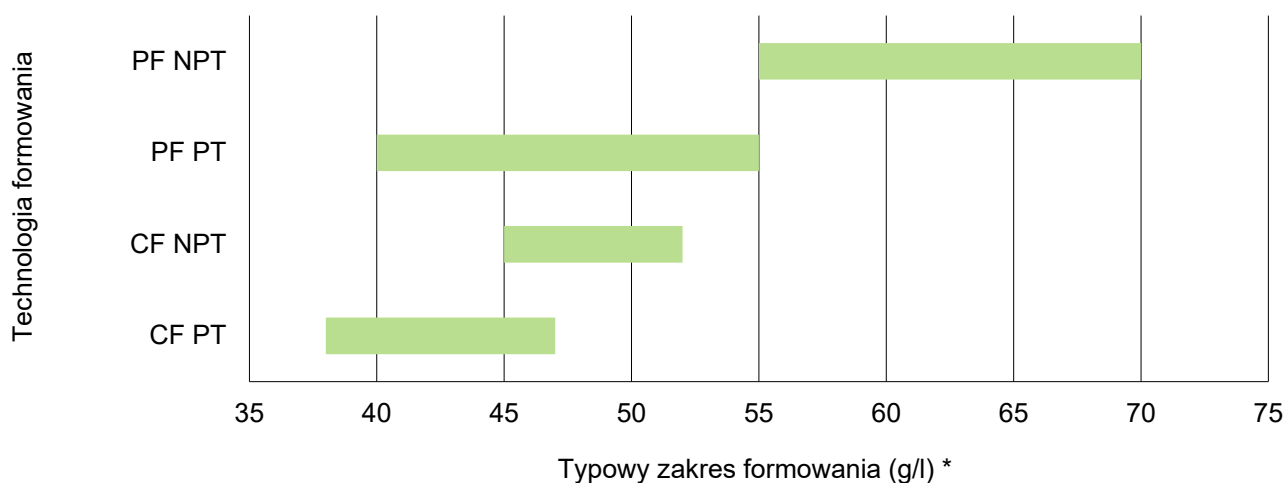
| | Metoda badania | 45g/l | 60g/l |
|---|----------------------------|-------|-------|
| Wytrzymałość na ściszenie | ISO 844 | | |
| 25% odkształcenie (kPa) | 5mm/min | 240 | 340 |
| 50% odkształcenie (kPa) | | 340 | 475 |
| 75% odkształcenie (kPa) | | 720 | 1,000 |
| Wytrzymałość na rozciąganie (kPa) | ISO 1798 | 715 | 930 |
| Wydłużenie przy rozciąganiu (%) | | 27 | 25 |
| Odształcenie trwale po ściszeniu | ISO 1856 (Metoda C) | | |
| 25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%) | Stabilizacja 24 godziny | 11.5 | 11.5 |
| Szybkość spalania (mm/min) | ISO 3795 grubość 12.5mm | 55 | 40 |

Formowanie

ARPRO 5135 można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego:

Wypełnianie szczelin: stosować do wstępnie obrobionego ARPRO lub bez obróbki wstępnej.

Wypełnianie ciśnieniowe: stosować do wstępnie obrobionego ARPRO lub bez obróbki wstępnej.

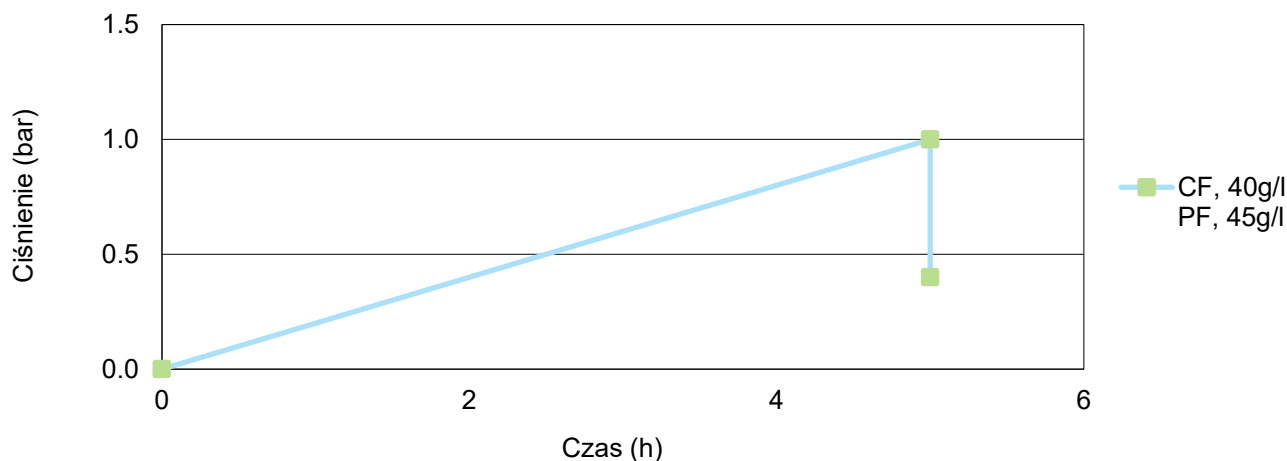


* Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

Obróbka wstępna

Zalecany cykl obróbki wstępnej ze środowiskiem zbiornika ciśnieniowego i przychodzącym sprężonym powietrzem w temperaturze 23°C:

5 godzin do 1 bara, zmniejszyć i utrzymać 0.4 bara w ciągu całego procesu produkcyjnego.



Cykle obróbki wstępnej można dostosować do procesu formowania, gęstości i geometrii części:

Jeżeli ciśnienie wewnątrz komory jest zbyt wysokie, może to powodować problemy ze stapianiem. W takiej sytuacji należy skrócić czas bądź zmniejszyć ciśnienie lub temperaturę, aby poprawić stapianie.

Wydłużyć czas bądź zwiększyć ciśnienie lub temperaturę, aby zredukować gęstość konstrukcyjną i poprawić współczynnik kształtu.

Eksploatacja zbiornika ciśnieniowego wyższej od temperatury otoczenia, maksymalnie do 50°C, znacząco skraca czas obróbki wstępnej.

Obróbka końcowa

W przypadku gęstości konstrukcyjnej poniżej 50g/l i w zależności od wymiarów części zalecana jest obróbka końcowa w temperaturze 80°C przez 3 do 8 godzin. Pomaga to usunąć wilgotność oraz zapewnić stabilność wymiarową i kształt geometryczny.

Skurczenie

Typowy zakres obejmuje wartości od 1.8% do 2.2%. Zazwyczaj im wyższa gęstość konstrukcyjna, tym mniejszy skurcz.

Przechowywanie

Zdecydowanie zaleca się przechowywanie w temperaturze powyżej 15°C.

Stanowczo zaleca się przechowywanie w pomieszczeniu.

W przypadku przechowywania na otwartym powietrzu stanowczo zaleca się umieścić materiał w pomieszczeniu na 24 godziny przed formowaniem.