

## Opis produktu

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

## Właściwości fizyczne

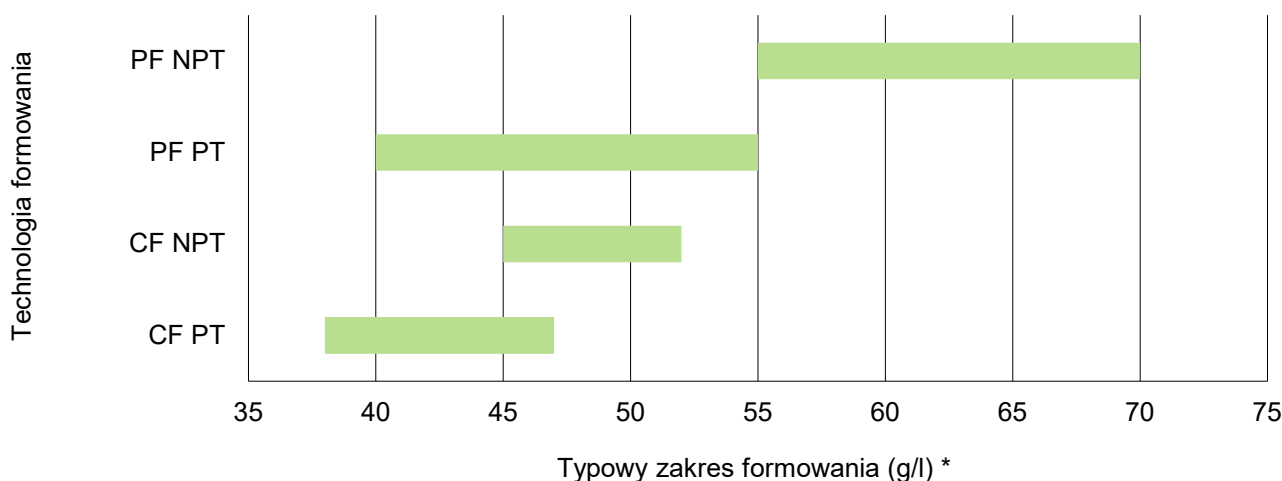
|  | Metoda badania                                 | 45g/l             | 60g/l               |
|--|--|-------------------|---------------------|
| Wytrzymałość na ściskanie<br>25% odkształcenie (kPa)<br>50% odkształcenie (kPa)<br>75% odkształcenie (kPa) | ISO 844<br>5mm/min                         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

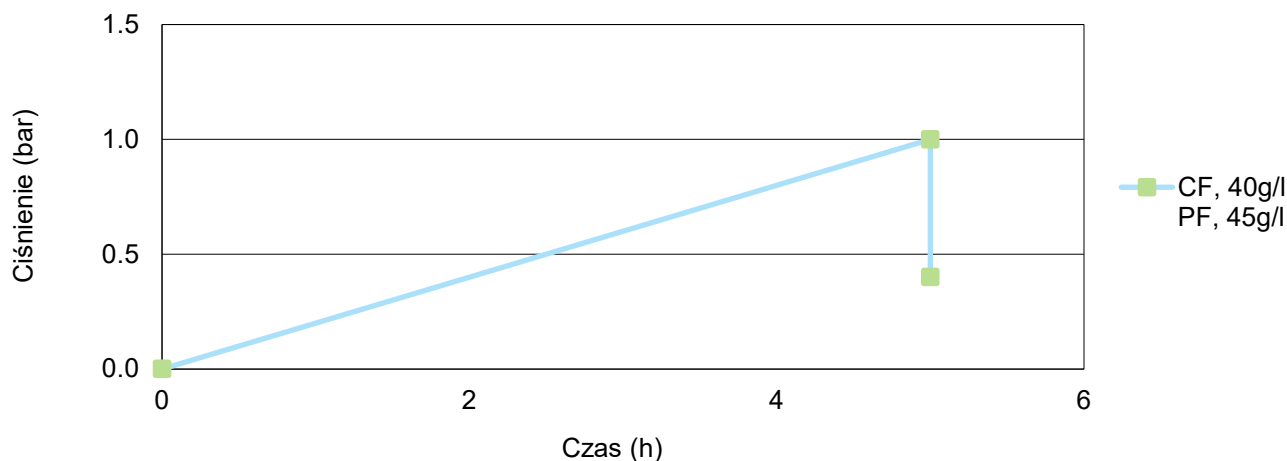


\* Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

### 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.