

## Ürün açıklaması

Renk	Ağırlık (mg)	Boyut (mm)	Dökme yoğunluğu (g/l)	Paketleme	Gıda ile direk temas için onay
Siyah	0.5	2.0 – 3.5	33.0 – 37.0	Dökme / Paket	Hayır

## Fiziksel özellikler

	Test yöntemi	40g/l	60g/l
Basınç dayanımı 25% gerinim (kPa) 50% gerinim (kPa) 75% gerinim (kPa)	ISO 844 5mm/dak.	210 300 600	340 475 1,000
Gerilme dayanımı (kPa) Gerilme uzaması (%)	ISO 1798	550 19	760 17
Sıkıştırma seti 25% gerinim – 22 saat – 23°C (%)	ISO 1856 (C yöntemi) 24 saat sabitleme	11.5	11.5
Yanma oranı (mm/dak.)	ISO 3795 12.5mm kalınlığında	60	40

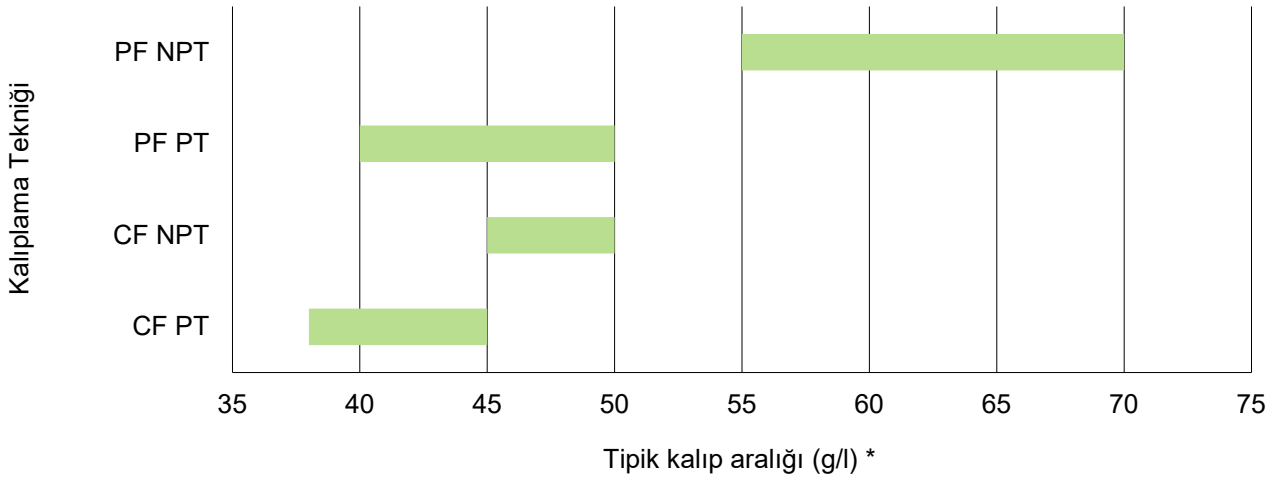
ARPRO 5635 CG, karmaşık geometriye sahip parçaların kalıplanmasını mümkün kılmak amacıyla tasarlanmıştır.

## Kalıplama

ARPRO 5635 CG, Çatlak Dolgusu (CF) ve Basınç Dolgusu (PF) kullanılarak kalıplanabilir:

Çatlak Dolgusu: ön işleme tabi tutulmuş (PT) veya ön işleme tabi tutulmamış (NPT) ARPRO'ya uygulanır.

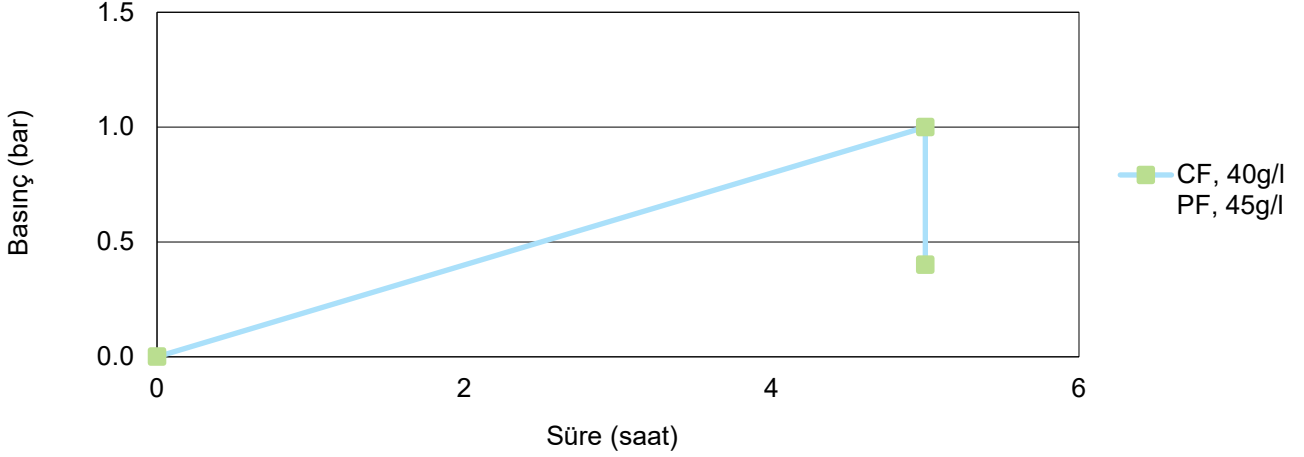
Basınç Dolgusu: ön işleme tabi tutulmuş (PT) veya ön işleme tabi tutulmamış (NPT) ARPRO'ya uygulanır.



\* Çekme, yüzey görünümü ve devir süresi; süreç parametreleri, araç ve ekipman yerleşimi ve parça geometrisi doğrultusunda değişiklik göstermektedir.

**Ön İşlem**

Hem 23°C'de hem de basınçlı tank ortamında ve gelen basınçlı havayla önerilen ön arıtma döngüsü:  
5 saat ile 1 bara kadar, üretim boyunca 0.4 bara düşürün ve bu basıncı koruyunuz.



Ön işlem döngüleri kalıplama işlemine, yoğunluğa ve parça geometrisine göre uyarlanabilir:

İç hücre basıncının çok yüksek olması füzyon sorunlarına neden olabilir. Bu durumda füzyonu artırmak için süreyi, basıncı veya sıcaklığı azaltın.

Kalıplanmış yoğunluğu düşürmek ve uzunluğu geliştirmek için süreyi, basıncı veya sıcaklığı artırın.

Basınç tankını, ortam sıcaklığının üstünde maksimum 50°C'ye kadar çalıştırmak ön işlem süresini önemli ölçüde kısaltır.

**Son İşlem**

50g/l'nin altındaki kalıplanmış yoğunluklar için ve parça boyutlarına bağlı olarak, 3 ila 8 saat boyunca 80°C'lik bir son işlem uygulanması önerilir. Bu işlem, su içeriğinden kurtulmanın yanı sıra boyutsal stabilite ve geometric şekli sağlar.

**Çekilme payı**

Genellikle 1.8% ile %2.2 arasında değişir. Kalıplanmış yoğunluk ne kadar yüksekse çekilme payı da o kadar düşüktür.

**Depolama**

15°C'nin üzerinde bir depolama sıcaklığı şiddetle tavsiye edilir.

Kesinlikle iç ortamda depolama önerilir.

Malzeme dış ortamda depolanırsa, kalıplanmadan önce 24 saat boyunca iç ortamda muhafaza edilmesi.