

## Описание товара

Цвет	Масса (мг)	Размер (мм)	Насыпная плотность (г/л)	Упаковка	Применимость для пищевых продуктов
Серый	0.8	2.0 – 4.0	32.0 – 38.0	биг бег	Нет

## Физические свойства

	Метод тестирования	40г/л	60г/л
Прочность на сжатие 25% нагрузка (кПа) 50% нагрузка (кПа) 75% нагрузка (кПа)	ISO 844		
	5мм/мин	210	340
		300	475
		600	1,000
Прочность на растяжение (кПа) Удлинение при растяжении (%)	ISO 1798	550	760
		19	17
Остаточная деформация при сжатии 25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%)	ISO 1856 C		
	Стабилизация 24 часа	11.5	11.5
Скорость горения (мм/мин)	ISO 3795	0	0
	Толщина 12.5мм	Самозатухающий	Самозатухающий
Классификация горения*	UL 94		
	Толщина 3 – 13мм	HF-1	HF-1

ARPRO 4135 FR огнестойкий и безгалогеновый\*\*

\* С классификацией можно ознакомиться на web-сайте UL.

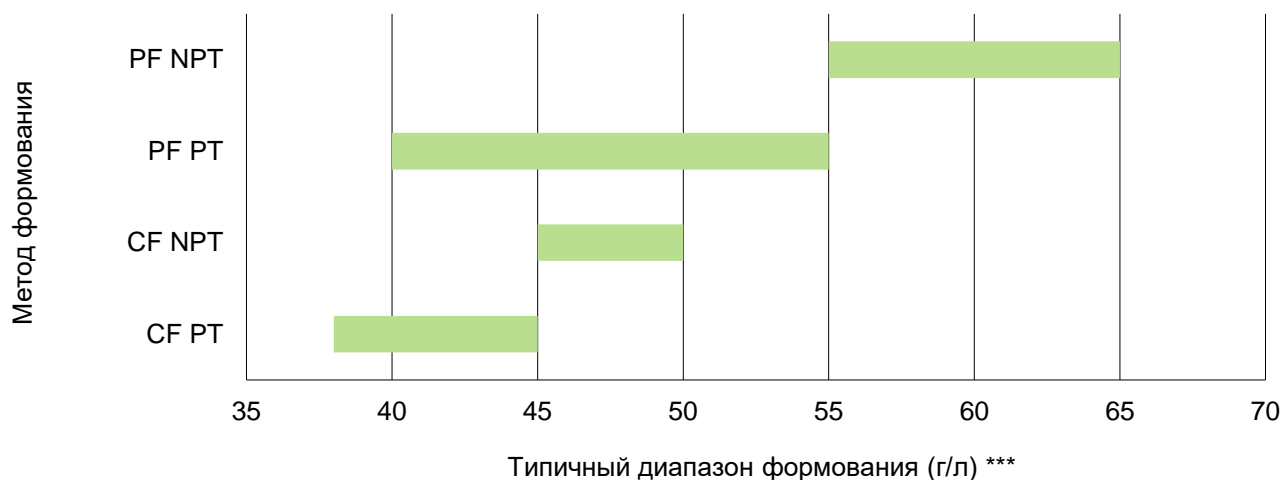
\*\* Безгалогеновый в соответствии с UL 746 Н. Для формованной плотности выше 60г/л классификация горения неприменима.

## Формование

ARPRO 4135 FR может формоваться с применением методов с зазором (CF) и под давлением (PF):

С зазором: применяется к материалу ARPRO с предварительной подготовкой (PT) или без предварительной подготовки (NPT).

Под давлением: применяется к материалу ARPRO с предварительной подготовкой (PT) или без предварительной подготовки (NPT).



\*\*\* На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

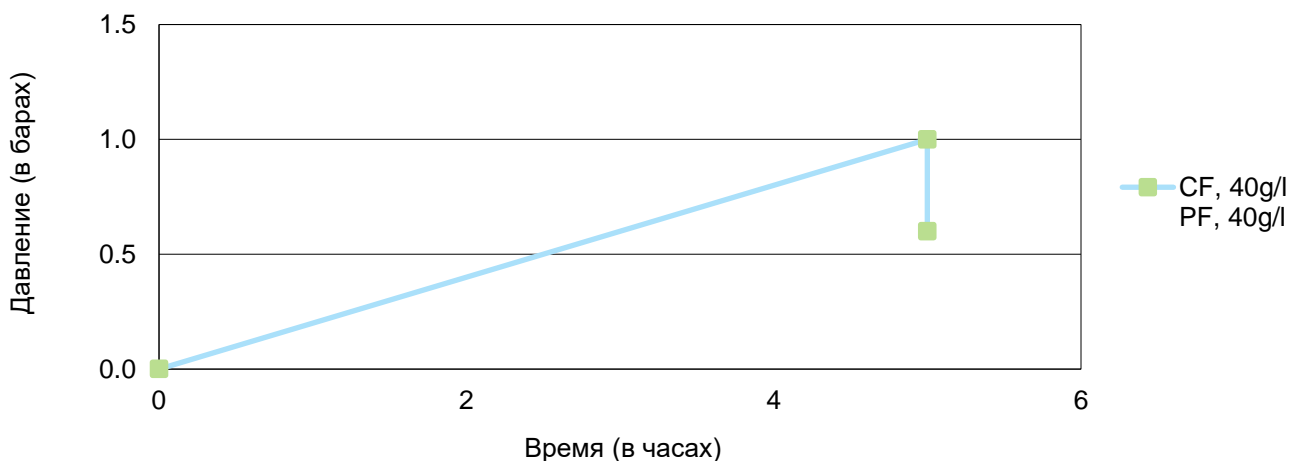
Выпуск 07

Приведённая информация отражает результаты внутренних испытаний образцов ARPRO и предоставляется для удобства клиентов. При подготовке документа были приложены все разумные усилия для обеспечения точности содержащейся в нём информации, однако компания JSP не предоставляет каких-либо гарантий, явных или подразумеваемых, в отношении пригодности, точности, надёжности или полноты этой информации. ARPRO является зарегистрированным товарным знаком.

### Предварительная подготовка

Рекомендуемый цикл предварительной обработки с использованием резервуара высокого давления и подачи сжатого воздуха при температуре 23°C:

5 часов до 1 бар, уменьшить до 0.6 бар и поддерживать в течение производственного процесса.



Циклы предварительной обработки могут быть адаптированы в соответствии с процессом формования, плотностью и геометрией детали:

Если внутреннее давление в гранулах слишком высокое, это может привести к проблемам сплавления.

В этом случае уменьшите время, давление или температуру для улучшенного сплавления.

Увеличьте время, давление или температуру для уменьшения формованной плотности и улучшения свойств.

Использование бака высокого давления, имеющего выше температуры окружающей среды (но не выше 50°C), значительно сокращает время предварительной подготовки.

### Последующая обработка

Для формованной плотности ниже 50г/л и в зависимости от размеров изделий рекомендуется последующая обработка при температуре 80°C в течение 3–8 часов. Она позволяет удалить влагу, чтобы обеспечить стабильность размеров и геометрической формы.

### Усадка

Типичные значения: от 1.8% до 2.2%. Обычно чем выше формованная плотность, тем меньше усадка.

### Хранение

Температура хранения выше 15°C настоятельно рекомендуется.

Настоятельно рекомендуется хранение в помещении.

В случае хранения вне помещения настоятельно рекомендуется перед формованием выдержать материал в помещении в течение 24 часов для.