

Описание товара

| Цвет | Масса (мг) | Размер (мм) | Насыпная плотность (г/л) | Упаковка | Применимость для пищевых продуктов |
|--------|------------|-------------|--------------------------|----------|------------------------------------|
| Чёрный | 1.2 | 1.5 – 3.0 | 74.0 – 86.0 | биг бег | Да |

Физические свойства

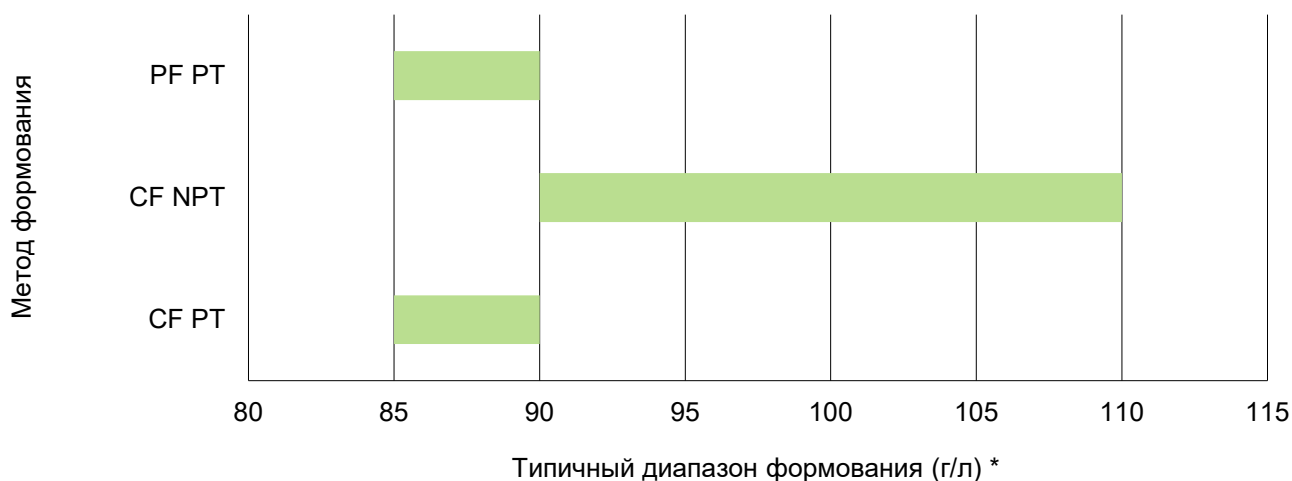
| | Метод тестирования | 90г/л | 105г/л |
|---|--|---------------------|-----------------------|
| Прочность на сжатие 25% нагрузка (кПа) 50% нагрузка (кПа) 75% нагрузка (кПа) | ISO 844 5мм/мин | 600 820 1,800 | 760 1,040 2,500 |
| Прочность на растяжение (кПа) Удлинение при растяжении (%) | ISO 1798 | 1,350 20 | 1,550 18 |
| Остаточная деформация при сжатии 25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%) | ISO 1856 (Метод С) Стабилизация 24 часа | 11.0 | 11.0 |
| Скорость горения (мм/мин) | ISO 3795 Толщина 12.5мм | 25 | 25 |

Формование

ARPRO 5180 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: наносится только на предварительно подготовленному (PT) материалу ARPR.

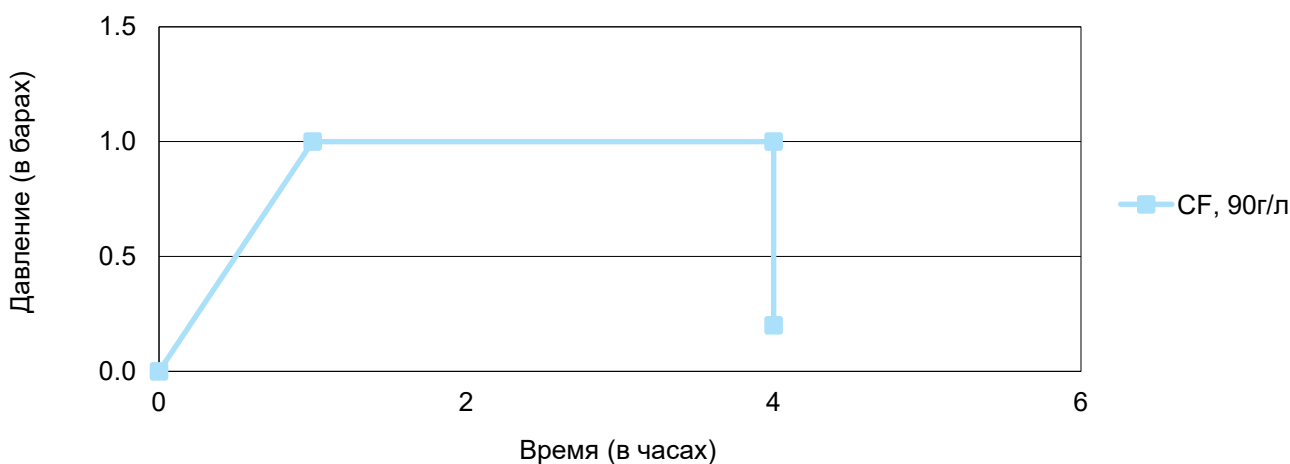


* На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

Предварительная подготовка

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

1 час до 1 бар, удерживать 1 бар в течение 3 часов, уменьшить до 0.2 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

Последующей обработки не требуется. Рекомендуется стабилизация в обычных условиях в течение 4 часов перед проверкой размеров изделия. Для изделий с высокой степенью сжатия последующая обработка обязательна для обеспечения хорошего внешнего вида — например, 3–8 часов при температуре 80°C.

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.