

Ürün açıklaması

Renk	Ağırlık (mg)	Boyut (mm)	Dökme yoğunluğu (g/l)	Paketleme	Onaylanan gıda
Siyah	2.0	2.0 – 3.5	108.0 – 132.0	Paket	Evet

Fiziksel özellikler

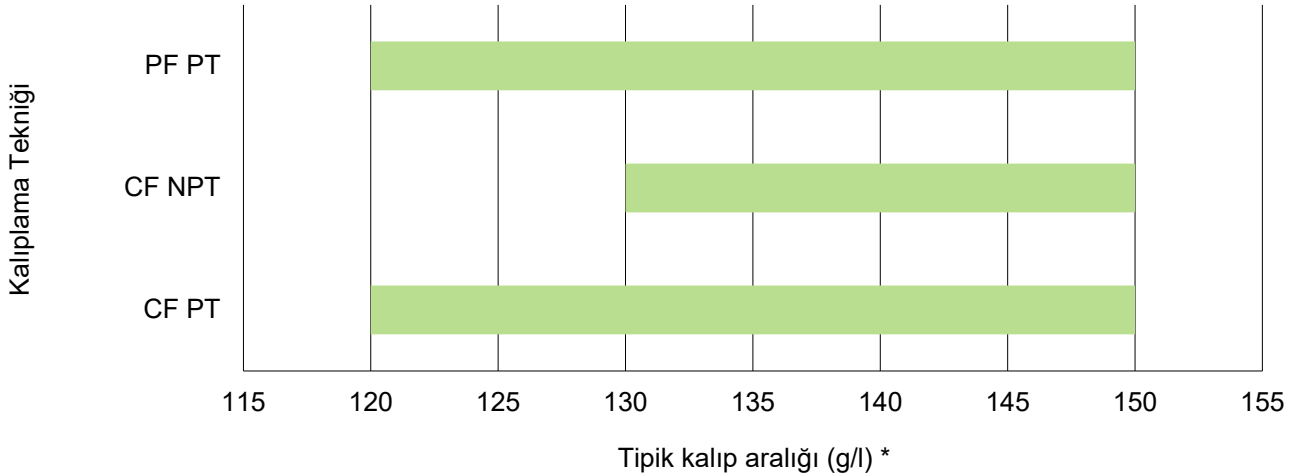
	Test yöntemi	140g/l	150g/l
Basınç dayanımı 25% gerinim (kPa) 50% gerinim (kPa) 75% gerinim (kPa)	ISO 844 5mm/min	1,150 1,600 4,500	1,280 1,800 5,300
Gerilme dayanımı (kPa) Gerilme uzaması (%)	ISO 1798	2,000 15	2,120 14
Sıkıştırma seti 25% gerinim – 22 saat – 23°C (%)	ISO 1856 (C yöntemi) 24 saat sabitleme	10.5	10.5
Yanma oranı (mm/dak.)	ISO 3795 12.5mm kalınlığında	17	16

Kalıplama

ARPRO 5912, 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: sadece önceden işlenmiş (PT) ARPRO'ya uygulanır.

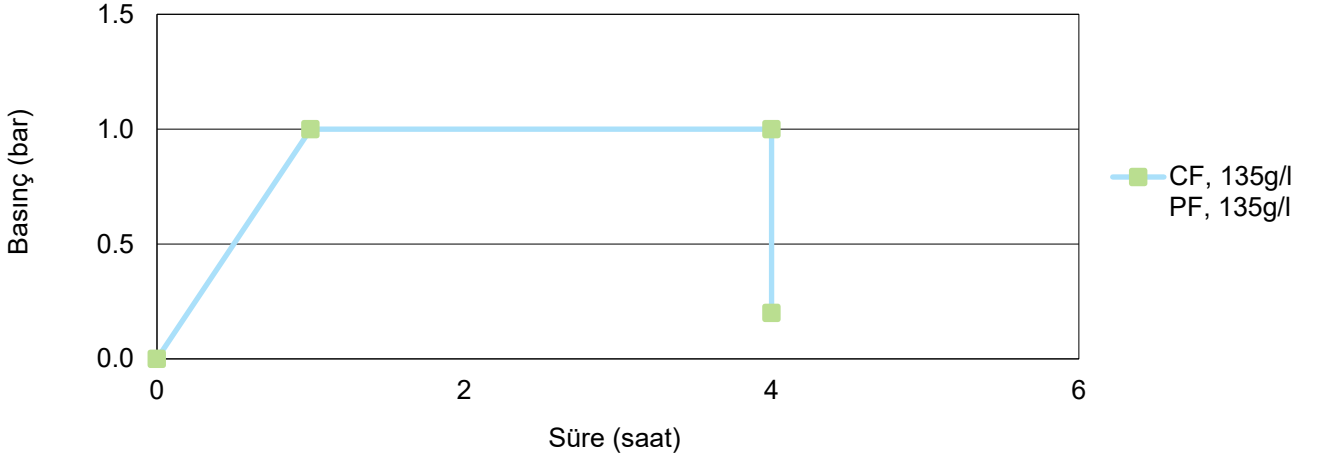


* Çekme, yüzey görünümü ve devir süresi; süreç parametreleri, araç ve ekipman yerleşimi ve parça geometrisi doğrultusunda değişiklik göstermektedir.

Ön İşlem

Hem 23°C'de hem de basınçlı tank ortamında ve gelen basınçlı havayla önerilen ön arıtma döngüsü:

1 saat 1 bara kadar, 3 saat boyunca 1 barda tutun, üretim boyunca 0.2 bara düşürün ve bu basıncı koruyunuz.



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

Pokud je tlak uvnitř buňky příliš vysoký, mohlo by to vést k problémům s tavením. V takovém případě zkrátte čas nebo snižte tlak či teplotu, aby se zlepšilo tavení.

Prodlužte čas, zvyšte tlak či teplotu, aby se zmenšila lisovací hustota a zlepšil se aspekt.

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

Dodatečná úprava

Hiçbir son işlem gerektirmez. Boyutsal kalite testinden önce 4 saat boyunca ortam koşullarına dengelenmesi önerilir. Yüksek oranda sıkıştırılmış parçalar söz konusu olduğunda iyi bir yüzey uzunluğu elde etmek için son işlem uygulanması zorunludur, 80°C'lik bir sıcaklıkta 3 ila 8 saat süren bir işlem bu duruma örnek gösterilebilir.

Smrštění

Typické hodnoty se pohybují od 1.8% do 2.2%. Čím vyšší je lisovací hustota, tím je typicky nižší úbytek objemu.

Skladování

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

Důrazně se doporučuje skladování uvnitř budovy.

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