

Produktbeschreibung

Farbe	Gewicht (mg)	Größe (mm)	Schüttdichte (g/l)	Verpackung	Mit Zulassung für Lebensmittel
Schwarz	1.2	2.5 – 4.5	28.0 – 32.0	Siloware / Bag	Ja

Physikalische Eigenschaften

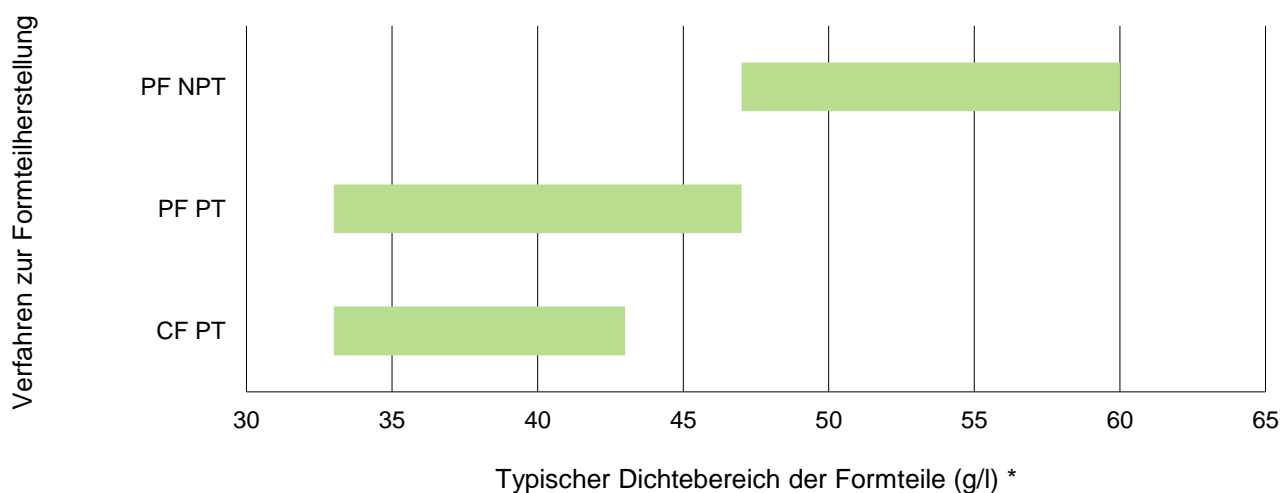
	Prüfverfahren	40g/l	55g/l
Druckfestigkeit 25% stauchung (kPa) 50% stauchung (kPa) 75% stauchung (kPa)	ISO 844 5mm/min	210 300 600	310 420 900
Zugfestigkeit (kPa) Zugdehnung (%)	ISO 1798	640 28	860 26
Druckverformungsrest 25% stauchung – 22h – 23°C (%)	ISO 1856 (Methode C) Stabilisierung 24h	11.5	11.5
Brenngeschwindigkeit (mm/min)	ISO 3795 12.5mm dick	60	45

Formteilherstellung

ARPRO 5130 kann im Crack Fill (CF)- und Pressure Fill (PF)-Verfahren verarbeitet werden:

Crack fill-Verfahren: möglichst mit druckbeladenem ARPRO (PT).

Pressure fill-Verfahren: für ARPRO mit Druckbeladung (PT) oder ohne (NPT).



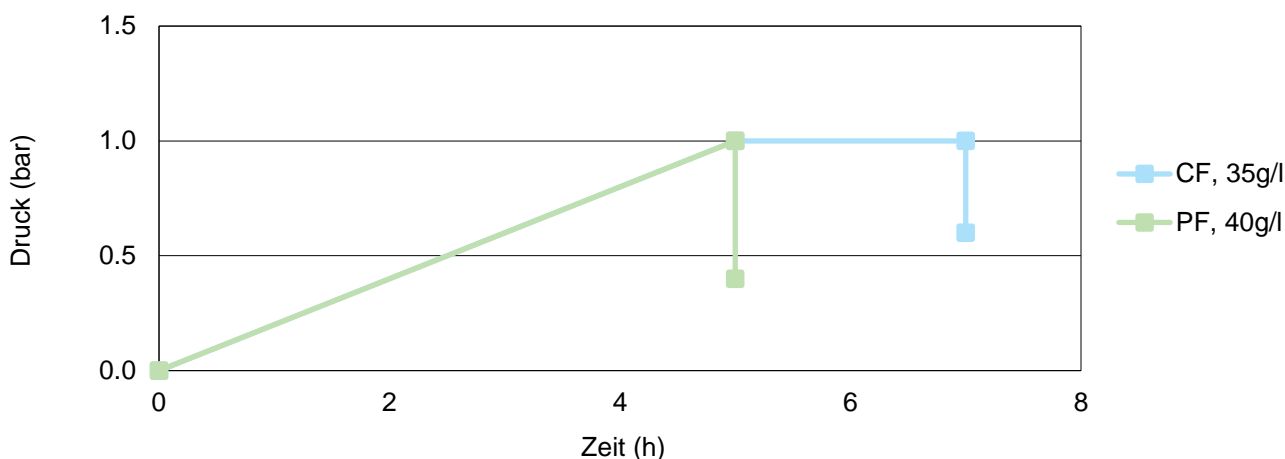
* Schwindung, Oberfläche und Zykluszeit hängen von den Prozessparametern, der Werkzeug- und Geräteauslegung sowie der Formteilgeometrie ab.

Druckbeladung

Sowohl die Umgebungstemperatur des Drucktanks als auch die Temperatur der einfließenden Druckluft sollten bei 23°C liegen:

Crack fill-Verfahren: 5h bis 1 bar, für 2h bei 1 bar halten, absenken und 0.6 bar während der gesamten Produktionsphase halten.

Pressure fill-Verfahren: 5h bis 1 bar, absenken und 0.4 bar während der gesamten Produktionsphase halten.



Verarbeitung

Der Zyklus kann je nach Formteilprozess, Dichte und Formteilgeometrie angepasst werden:

Ein überhöhter Druck in den Zellen kann zu Problemen bei der Verschweißung führen. Senken Sie in diesem Fall die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um eine bessere Verschweißung zu erreichen.

Erhöhen Sie die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um die Formteildichte zu senken und die Oberfläche zu verbessern.

Der Betrieb des Drucktanks über der Umgebungstemperatur und maximal bei 50°C liegt, führt zu einer deutlichen Verkürzung der Druckbeladungszeit.

Nachbehandlung

Bei Formteildichten von weniger als 50g/l und abhängig von den Abmessungen des Formteils wird eine Konditionierung für 3h bis 8h bei einer Temperatur von 80°C empfohlen. Dabei wird den Formteilen Feuchtigkeit entzogen, außerdem gewährleistet dies die Stabilität der Abmessungen und der geometrischen Form.

Schwindung

Die typischen Werte liegen zwischen 1.8% und 2.2%. In der Regel verringert sich die Schwindungsneigung bei Erhöhung der Formteildichte.

Lagerung

Temperatur: >15°C

Innenlagerung wird nachdrücklich empfohlen.

Bei Lagerung im Außenbereich wird nachdrücklich empfohlen, das Material vor der Formteilherstellung für 24h im Inneren aufzubewahren.