

## Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schváleno pro potravinářství
Černá	1.2	1.5 – 3.0	88.0 – 102.0	Pytlovaný	Ne

## Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	105g/l	115g/l
Pevnost v tlaku			
25% deformace (kPa)	ISO 844	750	850
50% deformace (kPa)	5mm/min	1,000	1,140
75% deformace (kPa)		2,250	2,600
Pevnost v tahu (kPa)	ISO 1798	1,120	1,300
Prodloužení při přetržení (%)		14	14
Nevratné zmenšení po stlačení	ISO 1856 (Metoda C)		
25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	Stabilizace 24 hodin	11.5	11.5
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795 Tloušťka 12.5mm	10	10



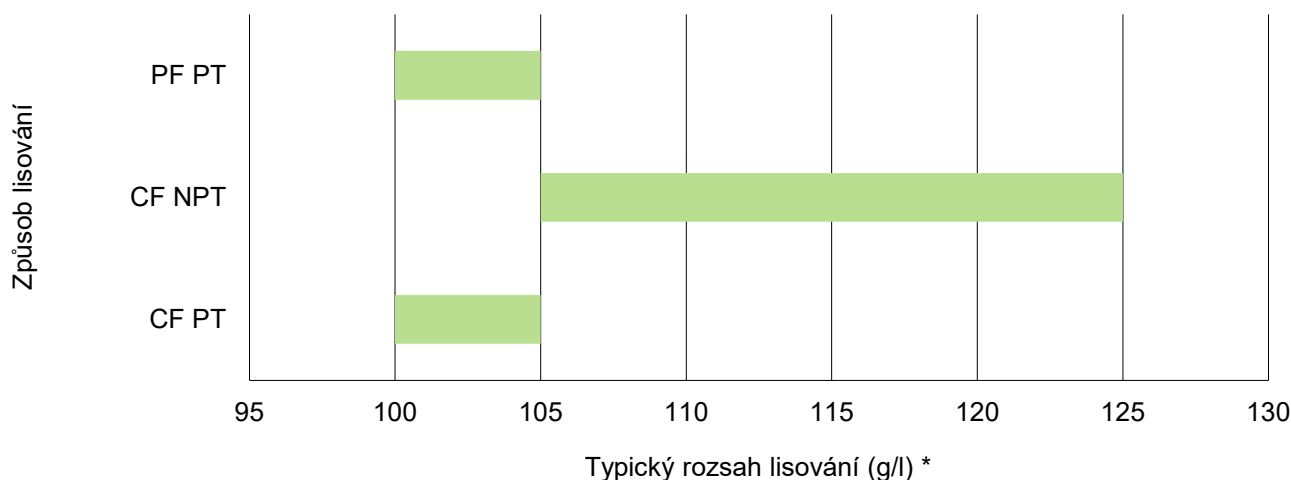
ARPRO 5195 RR je druh určený ke snížení elektromagnetického rušení mezi senzory. Deska z tohoto materiálu o tloušťce 1 cm snižuje výkon radarového signálu o frekvenci 75-80 GHz téměř o 20 dB, tedy 100násobně!

## Lisování

ARPRO 5195 RR lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

Plnění na mezeru: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).

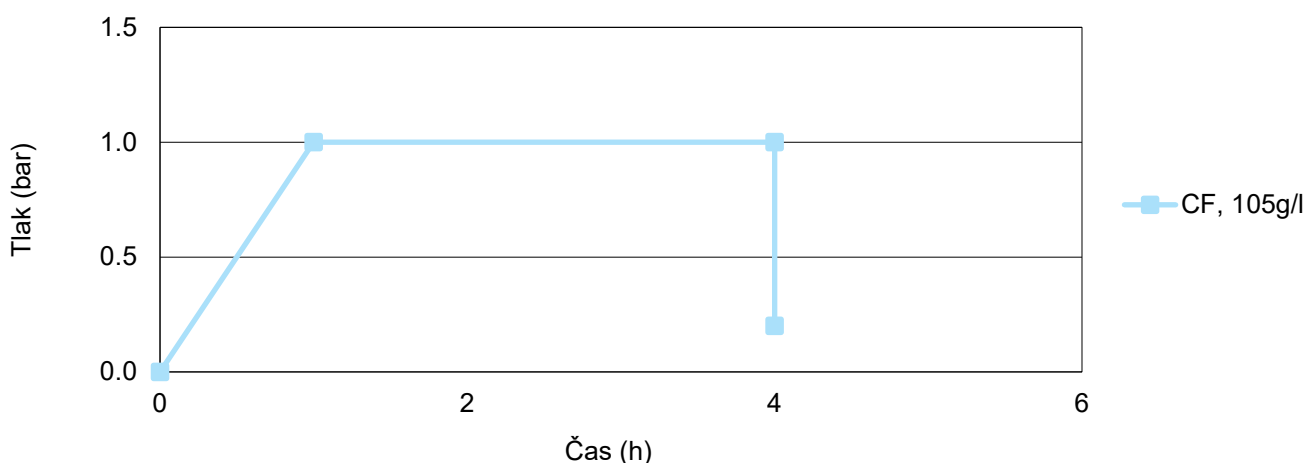
Tlakové náplň se používá pokud možno na tlakované ARPRO.



\* Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení a geometrií dílu.

### Předběžná úprava

Během cyklu předúpravy je v tlakovací nádobě teplota 23°C, stejnou teplotu má i přiváděný vzduch:  
1 hodina až do 1 bar, 3 hodiny ponechat na 1.0 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.2 bar.



Cykly předúpravy mohou být přizpůsobeny dle procesu lisování, hustoty a geometrie dílu:

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

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

Provozování tlakového zásobníku vyšší než okolní teplota, která však nepřekračuje 50°C, se výrazně zkracuje délka tlakování.

### Dodatečná úprava

Nevyžaduje se žádná dodatečná úprava. Před testováním kvality rozměrů se doporučuje stabilizace na okolní podmínky po dobu 4 hodin. Pro vysokotlaké výlisky je nutná dodatečná úprava, aby vznikl povrch s pěkným vzhledem, například 3 až 8 hodin při teplotě 80°C.

### Smrštění

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

### Skladování

Důrazně se doporučuje skladovací teplota nad 15°C.

Důrazně se doporučuje skladování uvnitř budovy.

V případě venkovního skladování se důrazně doporučuje nechat materiál před lisováním 24 hodin uvnitř budovy.