

El procesamiento posterior incluye el corte de las piezas de ARPRO, el ensamblaje de las piezas de ARPRO, la fijación con tornillos y la unión térmica de piezas de ARPRO con otros materiales.

Corte	Consejos para el corte	Comentarios
Sierra de cinta (horizontal o vertical)	<ul style="list-style-type: none"> Sierra de corte recto con una velocidad de corte de 800m/min. Pulverice refrigerante sobre la superficie de la sierra circular para reducir la temperatura generada por la fricción. Con el fin de evitar el soldar la pieza, reduzca la velocidad para densidades altas de ARPRO y utiliza una cuchilla gruesa para crear una superficie mejor. 	<ul style="list-style-type: none"> Resultados en una superficie irregular
Cable caliente	<ul style="list-style-type: none"> Se recomienda el uso de un cable de níquel-cromo a una velocidad de 0.5 - 2.0cm/s. Cuanto menor sea la velocidad, mayor será la temperatura, por lo que será necesario realizar ajustes para asegurarse de que la temperatura del cable no aumenta en exceso. 	<ul style="list-style-type: none"> El cable caliente tiene un diámetro mínimo de 1mm
Soldadura	Comentarios	Equipos utilizados
Placa caliente	<ul style="list-style-type: none"> La densidad del área de unión se puede ver afectada por la temperatura y presión aplicadas durante el proceso de soldadura. 	<ul style="list-style-type: none"> Sistema de soldadura comercial
Aire caliente	<ul style="list-style-type: none"> Lo ideal es utilizar este sistema para piezas únicas o pequeñas series de piezas. La densidad del área de unión se puede ver afectada por la temperatura y presión aplicadas durante el proceso de soldadura. 	<ul style="list-style-type: none"> Ventilador de aire caliente industrial
Encolado*	Comentarios	Ejemplo
Cianoacrilato	<ul style="list-style-type: none"> Tratamiento de la superficie o uso de una imprimación para mejorar la capacidad de adhesión. Monocomponente. Tiempo de endurecimiento: entre unos pocos segundos y varios minutos en función de los sustratos, la temperatura, la humedad, el tratamiento de la superficie, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> 3M Scotch-Weld PR100 3M Scotch-Weld AC77 Loctite SF 770
Aminoacrilato	<ul style="list-style-type: none"> Se requiere una cola adhesiva de dos componentes. Es necesario limpiar la superficie. 	<ul style="list-style-type: none"> Scotch-Weld DP-8005
Adhesivo de doble cara	<ul style="list-style-type: none"> Resulta difícil, ya que la cinta no puede penetrar en la superficie y crear una unión fuerte. Por lo tanto, se requiere un tratamiento de la superficie para crear una superficie irregular. 	<ul style="list-style-type: none"> Gerband Klebeband 094500 – Gerlinger
	<ul style="list-style-type: none"> No se requiere ningún tratamiento de la superficie si, se trata de prototipos cortados a partir de un bloque y con una superficie irregular. 	<ul style="list-style-type: none"> Nitto – 5015E, D9605 or 3M 9472LE
Fusión en caliente	<ul style="list-style-type: none"> Se necesita una pistola de cola. 	<ul style="list-style-type: none"> Jet melt 3764Q – 3M Temperatura 140-150°C

* Se recomienda tratar la superficie con disolvente (como acetona o alcohol), o con papel de lija.

Versión 05

Esta información se suministra a los clientes para su comodidad y refleja los resultados de las pruebas internas llevadas a cabo con las muestras de ARPRO. Aunque se han tomado todas las precauciones razonables para asegurar la precisión de la información en la fecha de edición, JSP no puede asumir la responsabilidad de que toda la información recogida en esta página sea correcta, exacta, fiable o completa. ARPRO es una marca comercial registrada.

Fijación con tornillos de las piezas de ARPRO

Las piezas de ARPRO se pueden fijar con tornillos entre sí con los siguientes dispositivos.



[sys_D](#)



[sys_RSD](#)



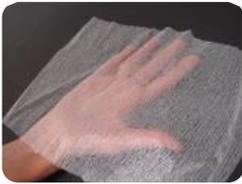
[sys_DR](#)



[TSSD](#)

Unión térmica de piezas de ARPRO

ARPRO se puede fijar a otros materiales mediante el uso de un tejido adhesivo.



Se pueden ver ejemplos en ab-tec.com o spunfab.com