

Opis produktu

Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczenie do bezpośredniego kontaktu z żywnością
Czarny	1.2	2.5 – 5.0	19.5 – 22.5	Luzem / Worek	Nie

Właściwości fizyczne

	Metoda badania	30g/l	40g/l
Wytrzymałość na ściskanie 25% odkształcenie (kPa)	ISO 844 5mm/min	150	210
50% odkształcenie (kPa)		220	300
75% odkształcenie (kPa)		460	600
Wytrzymałość na rozciąganie (kPa) Wydłużenie przy rozciąganiu (%)	ISO 1798	430 21	550 19
Odkształcenie trwałe po ściskaniu 25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizacja 24 godziny	12.0	11.5
Szybkość spalania (mm/min)	ISO 3795 grubość 12.5mm	95	70
Rezystancja powierzchniowa (Ω)	IEC 61340-2-3	≤ 10 ⁸	≤ 10 ⁸

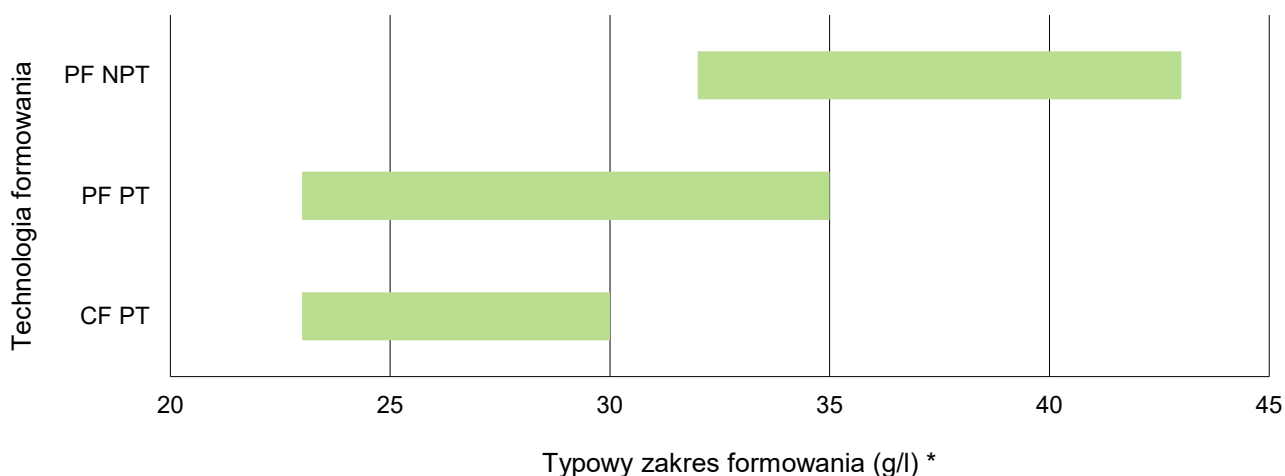
ARPRO 5121 ESDP jest idealny do ochrony towarów elektroczułych. Określona rezystancja powierzchniowa jest utrzymywana przez ponad 5 lat. Wyładowania elektrostatyczne (ESD) to nagły przepływ energii elektrycznej spowodowany nagłym kontaktem dwóch obiektów o różnych potencjałach elektrycznych. ARPRO 5121 ESDP rozprasza ładunek elektryczny, chroniąc w ten sposób towary zapakowane tym materiałem.

Formowanie

ARPRO 5121 ESDP można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego:

Wypełnianie szczelin: najlepiej stosować do wstępnie obrobionego ARPRO.

Wypełnianie ciśnieniowe: stosować do wstępnie obrobionego ARPRO lub bez obróbki wstępnej.



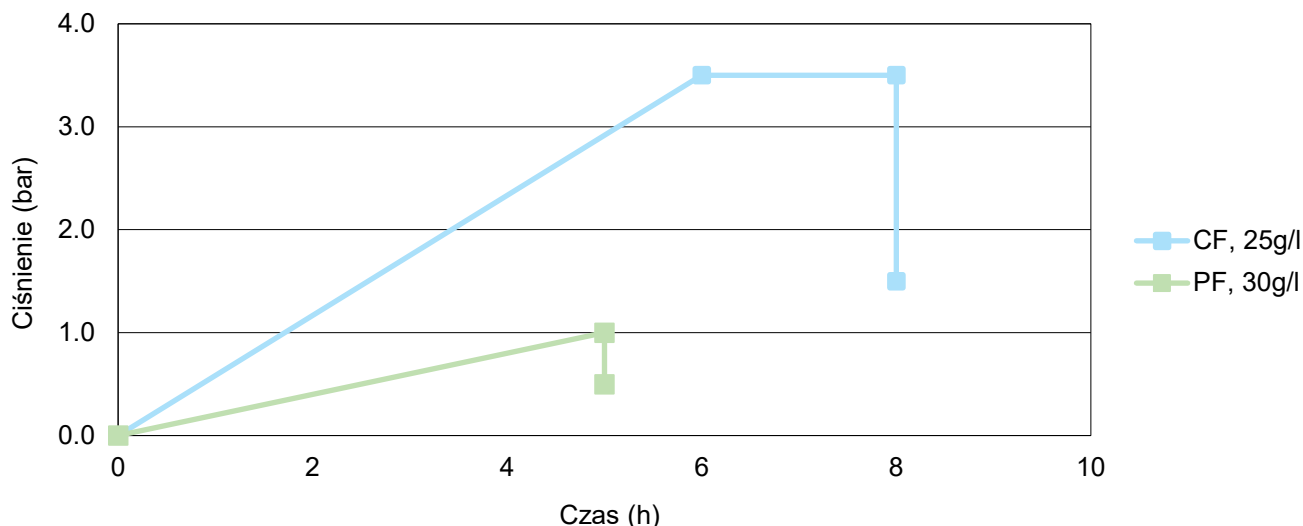
* Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

Obróbka wstępna

Zalecany cykl obróbki wstępnej ze środowiskiem zbiornika ciśnieniowego i przychodzącym sprężonym powietrzem w temperaturze 23°C:

Wypełnianie szczelin: 6 godzin do 3.5 bara, utrzymać 3.5 bara przez 2 godziny, zmniejszyć i utrzymać 1.5 bara w ciągu całego procesu produkcyjnego.

Wypełnianie ciśnieniowe: 5 godzin do 1 bara, zmniejszyć i utrzymać 0.5 bara w ciągu całego procesu produkcyjnego.



Cykle obróbki wstępnej można dostosować do procesu formowania, gęstości i geometrii części:

Jeżeli ciśnienie wewnątrz komory jest zbyt wysokie, może to powodować problemy ze stapianiem. W takiej sytuacji należy skrócić czas bądź zmniejszyć ciśnienie lub temperaturę, aby poprawić stapanie.

Wydłużyć czas bądź zwiększyć ciśnienie lub temperaturę, aby zredukować gęstość konstrukcyjną i poprawić współczynnik kształtu.

Eksploatacja zbiornika ciśnieniowego wyższej od temperatury otoczenia, maksymalnie do 50°C, znacząco skraca czas obróbki wstępnej.

Obróbka końcowa

W przypadku gęstości konstrukcyjnej poniżej 50g/l i w zależności od wymiarów części zalecana jest obróbka końcowa w temperaturze 80°C przez 3 do 8 godzin. Pomaga to usunąć wilgotność oraz zapewnić stabilność wymiarową i kształt geometryczny.

Skurczenie

Typowy zakres obejmuje wartości od 2% do 2.6%. Zazwyczaj im wyższa gęstość konstrukcyjna, tym mniejszy skurcz.

Przechowywanie

Zdecydowanie zaleca się przechowywanie w temperaturze powyżej 15°C.

Stanowczo zaleca się przechowywanie w pomieszczeniu.

W przypadku przechowywania na otwartym powietrzu stanowczo zaleca się umieścić materiał w pomieszczeniu na 24 godziny przed formowaniem.