

Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schváleno pro potravinářství
Šedá	0.8	2.0 – 4.0	32.0 – 38.0	Pytlovaný	Ne

Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	40g/l	60g/l
Pevnost v tlaku 25% deformace (kPa) 50% deformace (kPa) 75% deformace (kPa)	ISO 844 5mm/min	210 300 600	340 475 1,000
Pevnost v tahu (kPa) Prodloužení při přetržení (%)	ISO 1798	550 19	760 17
Nevratné zmenšení po stlačení 25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizace 24 hodin	11.5	11.5
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795 Tloušťka 12.5mm	0 Samozhášecí	0 Samozhášecí
Klasifikace hoření*	UL 94 Tloušťka 3 – 13mm	HF-1	HF-1

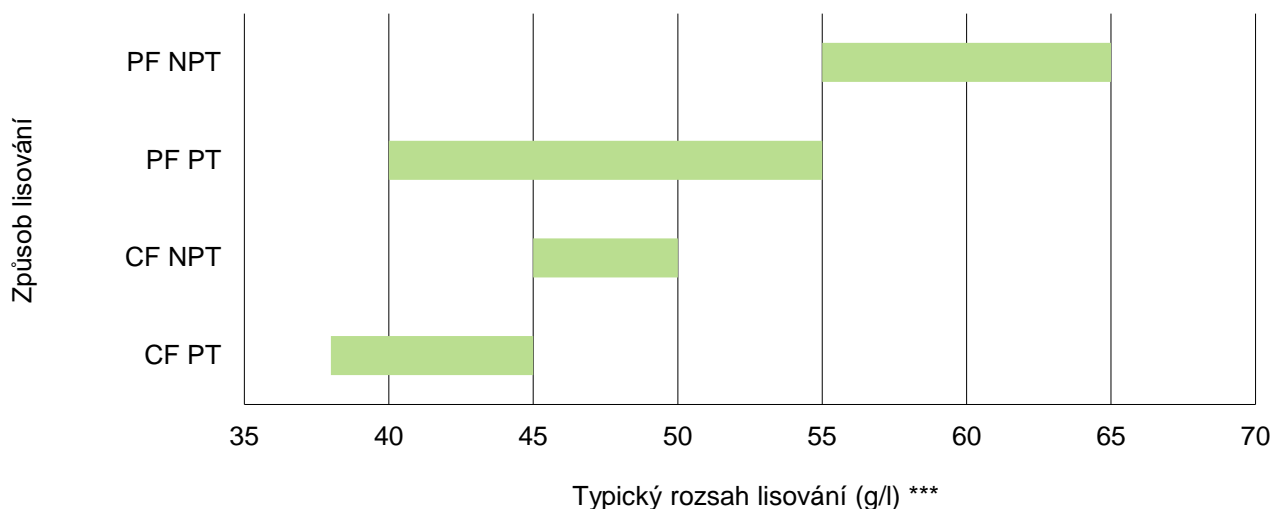
ARPRO 4135 FR je materiál zpomalující hoření, který neobsahuje halogeny**

* Klasifikaci najdete na webových stránkách UL.

** Neobsahuje halogeny podle UL 746 H. Pro lisovací hustoty nad 60g/l se neuvádí klasifikace hoření.

Lisování

ARPRO 4135 FR lze lisovat postupem plnění na mezeru (CF) a tlakového plnění (PF), v obou postupech s materiálem ARPRO s tlakováním (PT) nebo bez tlakování (NPT).



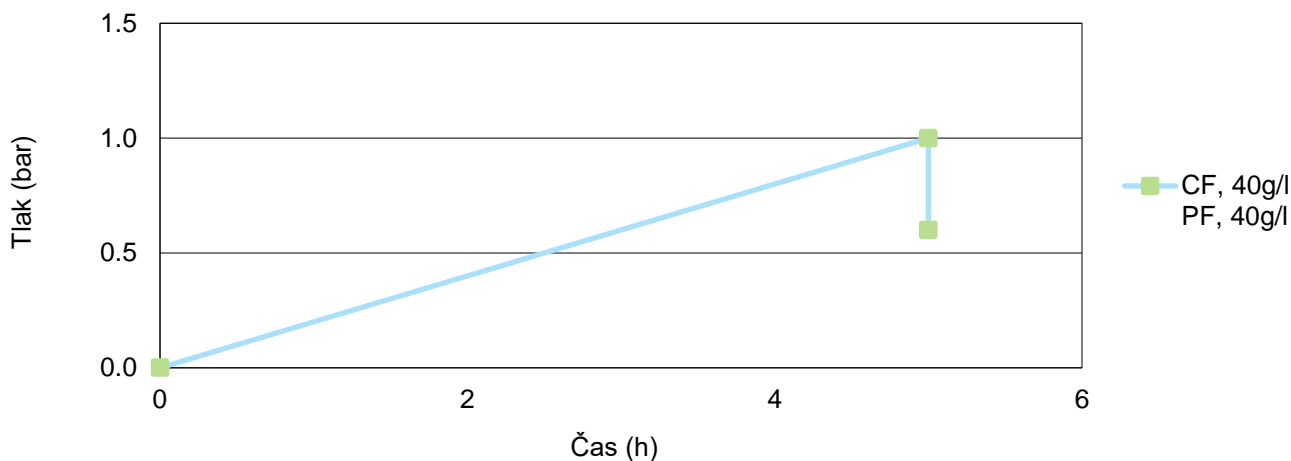
*** Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení a geometrií dílu.

Verze 06

Informace uvedené v tomto dokumentu jsou poskytnuty pro potřeby zákazníků a odrážejí výsledky interních testů, které byly provedeny se vzorky výlisků ARPRO. Společnost JSP vynaložila maximální úsilí, aby tyto informace byly přesné k datu vydání tohoto dokumentu, ale nemůže poskytnout žádnou výslovnou ani vyplývající záruku, že uvedené informace jsou použitelné, přesné, spolehlivé a úplné. ARPRO je registrovaná ochranná známka.

Předběžná úprava

Teplota prostředí tlakového zásobníku i vstupujícího stlačeného vzduchu by měla být 23°C:
5 hodin až do 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.6 bar.

**Zpracování**

Délka cyklu lze přizpůsobit podle procesu lisování, hustoty a geometrie dílu:

Pokud je tlak uvnitř buňky příliš vysoký, mohlo by to vést k problémům s tavením. V takovém případě zkráťte 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.

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

Dodatečná úprava

Pro lisovací hustoty nižší než 50g/l a v závislosti na rozměrech dílů se doporučuje dodatečná úprava při teplotě 80°C po dobu 3 až 8 hodin. Pomůže to snížit obsah vody a rovněž se tím zajistí rozměrová stálost a geometrický tvar.

Smrštění

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

Skladování

Teplota: > 15°C

Důrazně se doporučuje skladování uvnitř budovy.

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