

## Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schváleno pro potravinářství
Černá	2.0	2.0 – 3.5	108.0 – 132.0	Pytlovaný	Ano

## Fyzikální vlastnosti

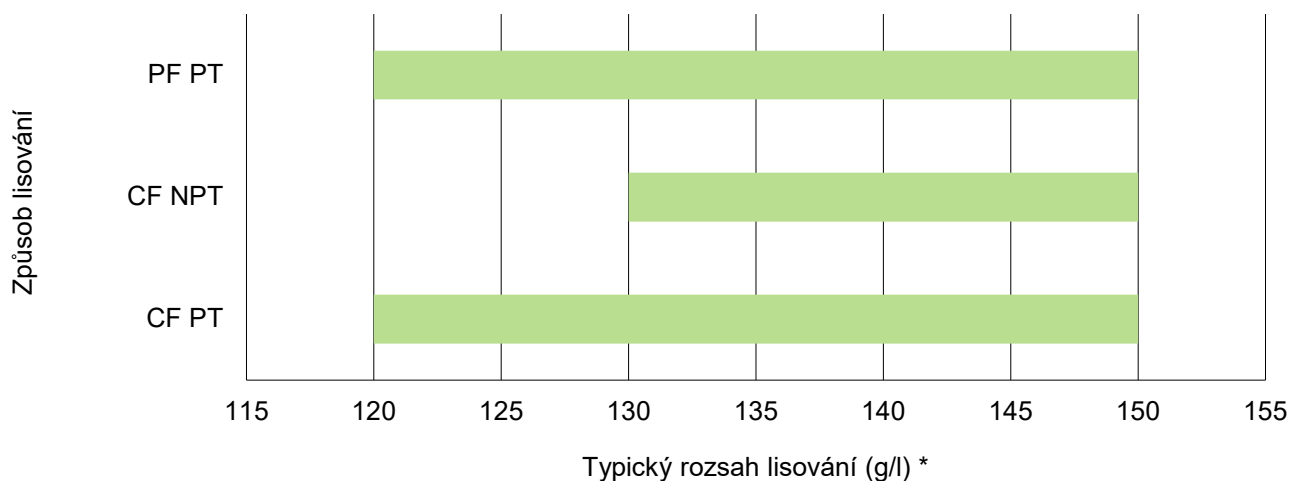
	Zkušební metoda	140g/l	150g/l
Pevnost v tlaku 25% deformace (kPa) 50% deformace (kPa) 75% deformace (kPa)	ISO 844 5 mm/min	1,150 1,600 4,500	1,280 1,800 5,300
Pevnost v tahu (kPa) Prodloužení při přetržení (%)	ISO 1798	2,000 15	2,120 14
Nevratné zmenšení po stlačení 25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizace 24 hodin	10.5	10.5
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795 Tloušťka 12.5mm	17	16

## Lisování

ARPRO 5912 lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

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

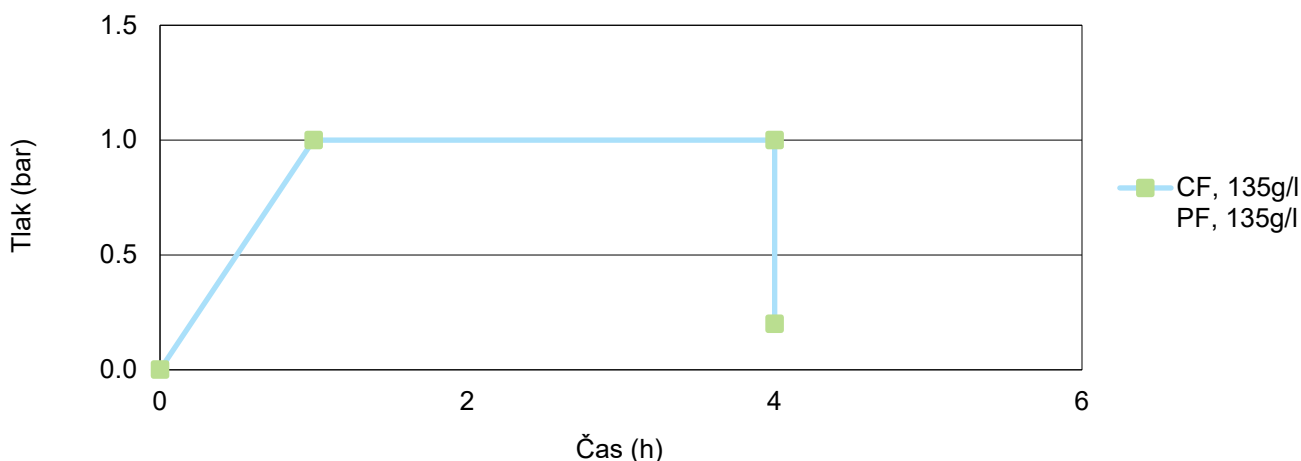
Tlakové náplň se používá pokud možno na tlakované ARPRO.



\* 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 hodinu až do 1 bar, 3 hodiny ponechat na 1 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 zkrátte čas nebo snižte tlak či teplotu, aby se zlepšilo tavení.

Prodlužte čas, zvýšte 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

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.