

Последующая обработка включает в себя следующие операции: обрезка изделий из ARPRO, сборка изделий из ARPRO, свинчивание и термическое отделение деталей из ARPRO от других материалов.

Обрезка	Наконечники резака	Комментарии
Ленточная пила (горизонтальная или вертикальная)	<ul style="list-style-type: none"> Расположенная прямо ленточная пила со скоростью резания 800м/мин. Для снижения температуры, вызываемой трением, следует разбрызгивать охлаждающий агент на поверхность движущегося полотна пилы. В случае материала ARPRO с более высокой плотностью следует снизить скорость, чтобы избежать приваривания, а также применять пилу с грубым полотном, чтобы получить поверхность более высокого качества. 	<ul style="list-style-type: none"> Результаты на грубой поверхности
Нагретая проволока	<ul style="list-style-type: none"> Рекомендуется применять хромоникелевую проволоку при скоростях 0.5 – 2.0см/с. Чем ниже скорость, тем выше температура, поэтому необходима регулировка, гарантирующая, что температура проволоки не станет слишком высокой. 	<ul style="list-style-type: none"> Минимальный диаметр нагретой проволоки составляет 1мм.
Сваривание	Комментарии	Применяемое оборудование
Горячая пластина	<ul style="list-style-type: none"> На плотность в области соединения можно повлиять посредством температуры и давления, воздействующих на эту область в процессе сваривания. 	<ul style="list-style-type: none"> Коммерческие системы сваривания
Горячий воздух	<ul style="list-style-type: none"> Идеально подходит для сваривания отдельных изделий или малых серий изделий. На плотность в области соединения можно повлиять посредством температуры и давления, воздействующих на эту область в процессе сваривания. 	<ul style="list-style-type: none"> Промышленный воздуховодный нагреватель
Склеивание*	Комментарии	Пример
Цианистый акрилат	<ul style="list-style-type: none"> Обработка поверхности или использование грунтовки, повышающей прочность клеевого соединения. Однокомпонентный клей. Время отверждения в диапазоне от нескольких секунд до нескольких минут в зависимости от склеиваемых веществ, от температуры, от влажности, от обработки поверхности и т.д. 	<ul style="list-style-type: none"> 3M Scotch-Weld PR100 3M Scotch-Weld AC77 Loctite SF 770
Амино-акрилат	<ul style="list-style-type: none"> Требуется двухкомпонентный клей. Поверхность должна быть чистой. 	<ul style="list-style-type: none"> Scotch-Weld DP-8005
Клей наносится на обе поверхности	<ul style="list-style-type: none"> Имеют место трудности, поскольку лента не способна проникнуть сквозь поверхность и создать сильную связь. Вследствие этого требуется обработка поверхности с целью создания грубой поверхности. 	<ul style="list-style-type: none"> Gerband Klebeband 094500 – Gerlinger
	<ul style="list-style-type: none"> Обработка поверхности не требуется в том случае, если Прототипы вырезаются из блока и имеют грубую поверхность. 	<ul style="list-style-type: none"> Nitto – 5015E, D9605 or 3M 9472LE
Термоклей	<ul style="list-style-type: none"> Требуется пистолет для склеивания. 	<ul style="list-style-type: none"> Jet melt 3764Q – 3M Температура 140-150°C

* Рекомендуется обработать поверхность растворителем (например, ацетоном или спиртом), либо наждачной бумагой.

Выпуск 05

Приведённая информация отражает результаты внутренних испытаний образцов ARPRO и предоставляется для удобства клиентов. При подготовке документа были приложены все разумные усилия для обеспечения точности содержащейся в нём информации, однако компания JSP не предоставляет каких-либо гарантий, явных или подразумеваемых, в отношении пригодности, точности, надёжности или полноты этой информации. ARPRO является зарегистрированным товарным знаком.

Свинчивание изделий из материала ARPRO

Изделия из материала ARPRO можно свинтить вместе с помощью следующих устройств.



[sys D](#)



[sys RSD](#)



[sys DR](#)



[TSSD](#)

Изделия из ARPRO с термическим отделением

Изделия из ARPRO можно прикрепить к другим материалам с помощью ткани с адгезивным покрытием.



С примерами можно ознакомиться по адресу ab-tec.com или spunfab.com