

Opis produktu

Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczenie do bezpośredniego kontaktu z żywnością
Morskie odcienie zieleni*	1.2	2.5 – 4.5	32.0 – 38.0	Worek	Nie

Właściwości fizyczne

	Metoda badania	45g/l	60g/l
Wytrzymałość na ściszenie			
25% odkształcenie (kPa)	ISO 844	260	370
50% odkształcenie (kPa)	5mm/min	355	490
75% odkształcenie (kPa)		755	1,040
Wytrzymałość na rozciąganie (kPa)			
Wydłużenie przy rozciąganiu (%)	ISO 1798	615	830
		16	15
Odształcenie trwale po ściszeniu			
25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizacja 24 godziny	11.5	11.5
Szybkość spalania (mm/min)	ISO 3795 grubość 12.5mm	55	40

*ARPRO 35 Ocean po uformowaniu może wykazywać zróżnicowanie kolorystyczne ze względu na nieuniknione różnice w mieszance kolorystycznej użytkowych odpadów morskich oraz fakt, że nie dodaje się do nich dodatkowych pigmentów barwiących.



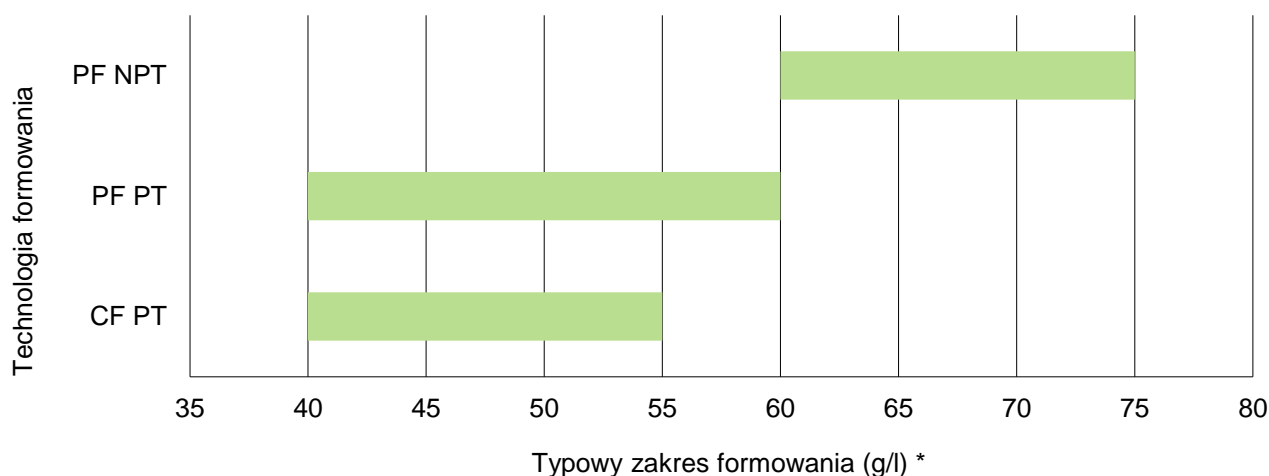
ARPRO 35 Ocean zawiera 15% odpadów z przemysłu morskiego i przyczynia się do zmniejszenia emisji CO₂ o 7% w porównaniu z ARPRO Czarny!

Formowanie

ARPRO 35 Ocean można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego:

Wypełnianie szczelin: stosować do wstępnie obrobionego ARPRO.

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

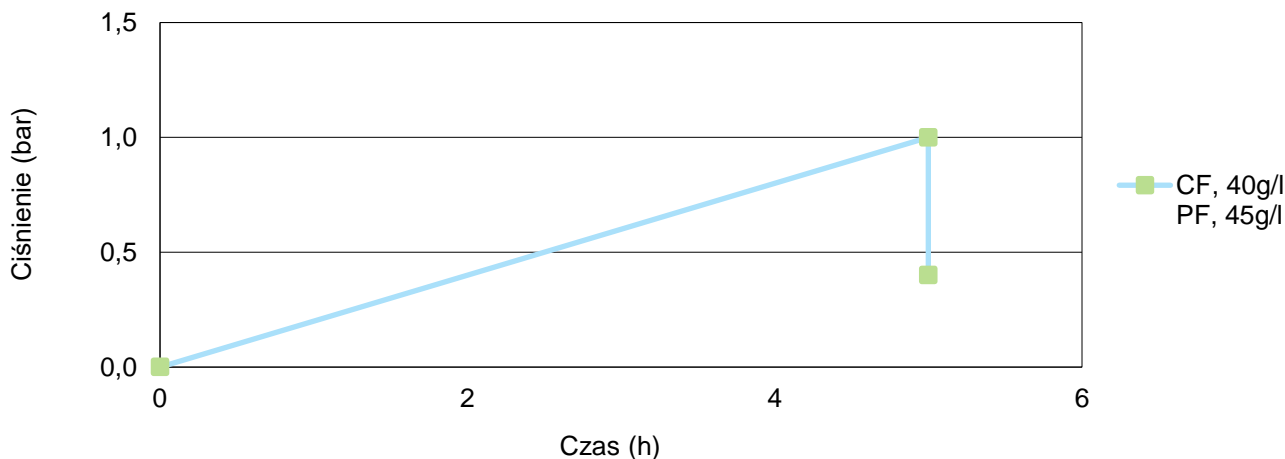


* Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

Obróbka wstępna

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

5 godzin do 1 bara, zmniejszyć i utrzymać 0.4 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 stapieniem. W takiej sytuacji należy skrócić czas bądź zmniejszyć ciśnienie lub temperaturę, aby poprawić stapienie.

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 1.8% do 2.2%. 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.