

Описание товара

Цвет	Масса (мг)	Размер (мм)	Насыпная плотность (г/л)	Упаковка	Разрешение на прямой контакт с пищевыми продуктами
Чёрный	1.0	2.5 – 5.0	19.5 – 22.5	Насыпью / биг бег	Нет

Физические свойства

	Метод тестирования	30г/л	40г/л
Прочность на сжатие 25% нагрузка (кПа) 50% нагрузка (кПа) 75% нагрузка (кПа)	ISO 844 5мм/мин	150 220 460	210 300 600
Прочность на растяжение (кПа) Удлинение при растяжении (%)	ISO 1798	490 30	640 28
Остаточная деформация при сжатии 25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%)	ISO 1856 (Метод С) Стабилизация 24 часа	12.0	11.5
Скорость горения (мм/мин)	ISO 3795 Толщина 12.5мм	80	60



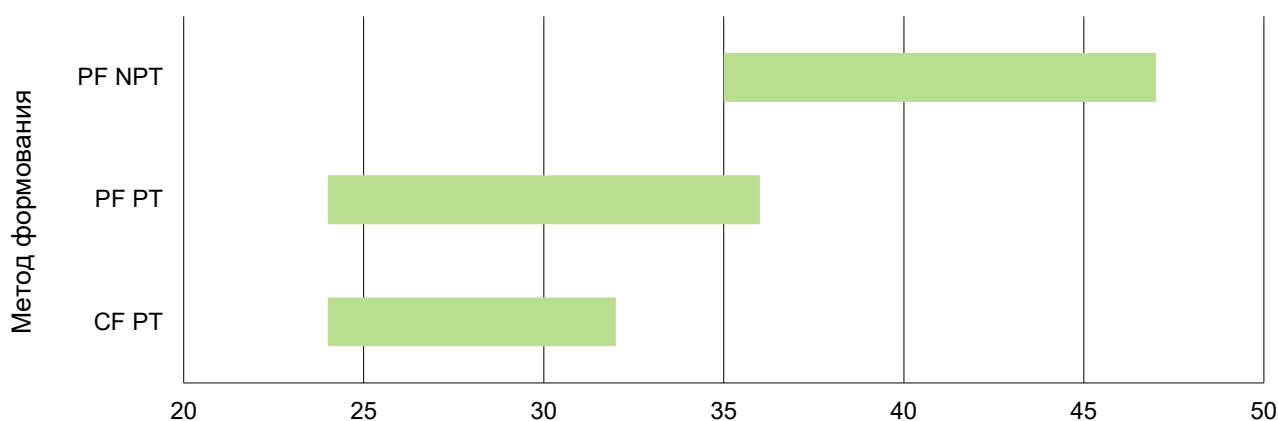
Марка ARPRO 5121 RE содержит 25% переработанных формованных изделий с истекшим сроком службы. Её производство способствует снижению выбросов CO₂ на 8% по сравнению с ARPRO черный!

Формование

ARPRO 5121 RE может формоваться с применением методов с зазором (CF) и под давлением (PF):

С зазором: желательно применять к предварительно подготовленному (PT) материалу ARPRO.

Под давлением: применяется к материалу ARPRO с предварительной подготовкой (PT) или без предварительной подготовки (NPT).



Типичный диапазон формования (г/л) *

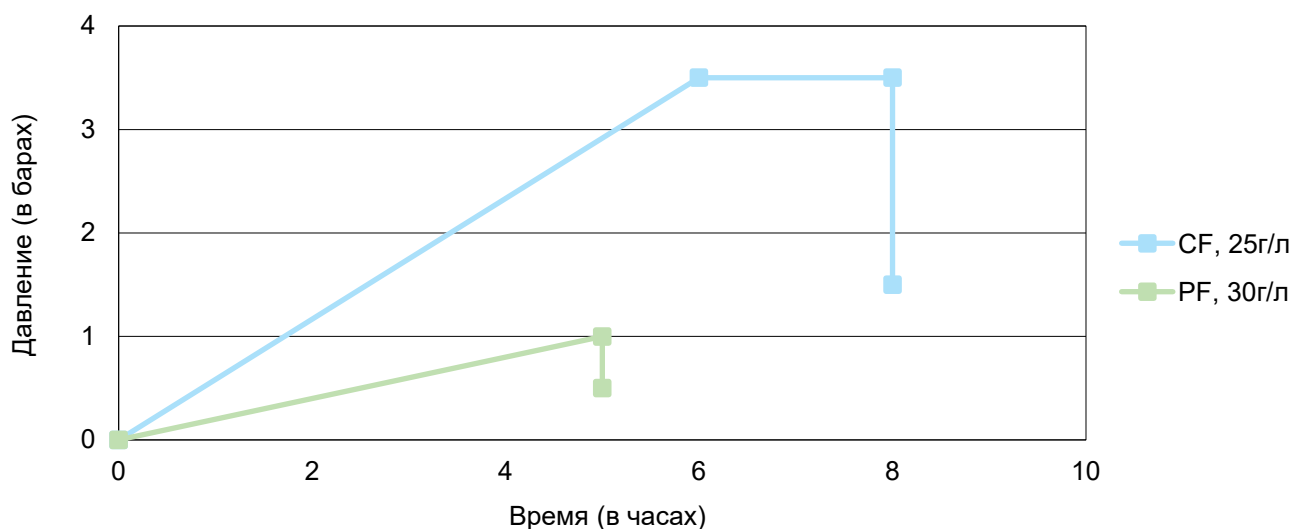
* На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

Предварительная подготовка

Рекомендуемый цикл предварительной обработки с использованием резервуара высокого давления и подачи сжатого воздуха при температуре 23°C:

С зазором: 6 часов до 3.5 бар, удерживать 3.5 бар в течение 2 часов, уменьшить до 1.5 бар и поддерживать в течение производственного процесса.

Под давлением: 5 часов до 1 бар, уменьшить до 0.5 бар и поддерживать в течение производственного процесса.



Циклы предварительной обработки могут быть адаптированы в соответствии с процессом формования, плотностью и геометрией детали:

Если внутреннее давление в гранулах слишком высокое, это может привести к проблемам сплавления. В этом случае уменьшите время, давление или температуру для улучшенного сплавления.

Увеличьте время, давление или температуру для уменьшения формованной плотности и улучшения свойств. Использование бака высокого давления, имеющего выше температуры окружающей среды (но не выше 50°C), значительно сокращает время предварительной подготовки.

Последующая обработка

Для формованной плотности ниже 50г/л и в зависимости от размеров изделий рекомендуется последующая обработка при температуре 80°C в течение 3–8 часов. Она позволяет удалить влагу, чтобы обеспечить стабильность размеров и геометрической формы.

Усадка

Типичные значения: от 2% до 2.6%. Обычно чем выше формованная плотность, тем меньше усадка.

Хранение

Температура хранения выше 15°C настоятельно рекомендуется.

Настоятельно рекомендуется хранение в помещении.

В случае хранения вне помещения настоятельно рекомендуется перед формованием выдержать материал в помещении в течение 24 часов для.