

## Описание товара

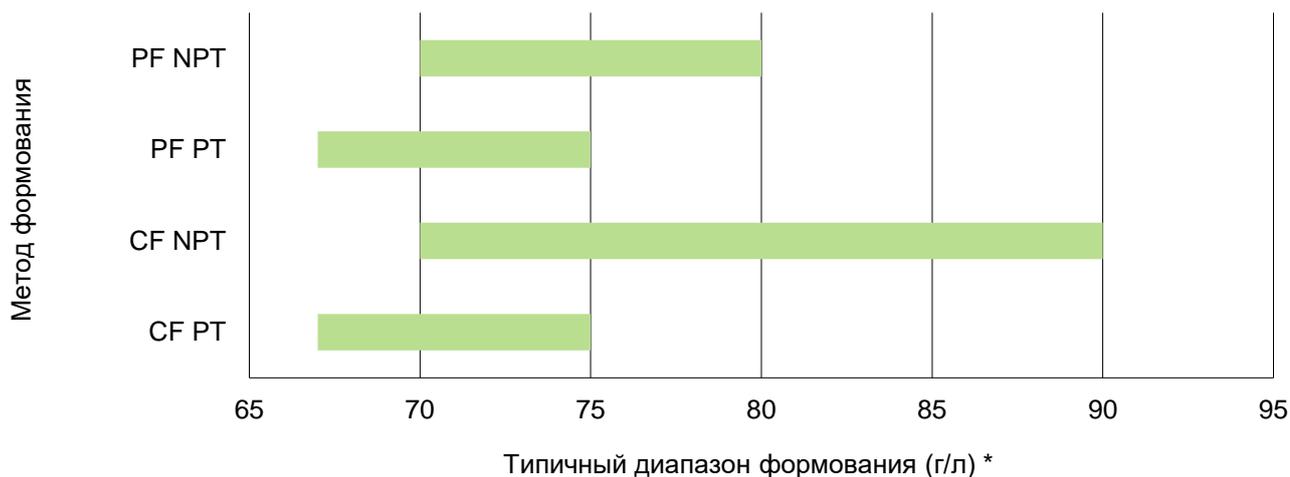
Цвет	Масса (мг)	Размер (мм)	Насыпная плотность (г/л)	Упаковка	Применимость для пищевых продуктов
Чёрный	1.2	2.0 – 3.5	58.0 – 66.0	Насыпью / биг бег	Да

## Физические свойства

	Метод тестирования	70г/л	85г/л
Прочность на сжатие	ISO 844		
25% нагрузка (кПа)	5мм/мин	425	550
50% нагрузка (кПа)		580	760
75% нагрузка (кПа)		1,250	1,720
Прочность на растяжение (кПа)	ISO 1798		
Удлинение при растяжении (%)		1,070	1,280
		23	21
Остаточная деформация при сжатии	ISO 1856 (Метод С)		
25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%)	Стабилизация 24 часа	11.0	11.0
Скорость горения (мм/мин)	ISO 3795		
	Толщина 12.5мм	35	30

## Формование

ARPRO 5160 может формоваться с применением методов с зазором (CF) и под давлением (PF) с предварительной подготовкой (PT) или без предварительной подготовки (NPT) материала ARPRO в обоих процессах.

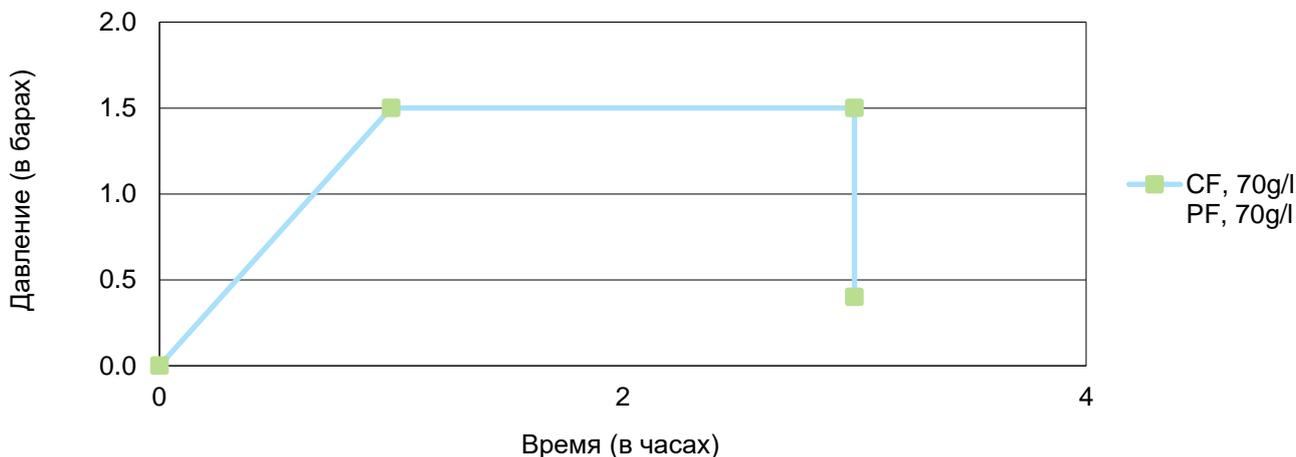


\* На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

**Предварительная подготовка**

Поступающий в бак сжатый воздух и окружающая среда должны иметь температуру 23°C:

1 час до 1.5 бар, удерживать 1.5 бар в течение 2 часов, уменьшить до 0.4 бар и поддерживать в течение производственного процесса

**Обработка**

Цикл может адаптироваться в соответствии с процессом формования, плотностью и геометрией изделия:

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**

Последующей обработки не требуется. Рекомендуется стабилизация в обычных условиях в течение 4 часов перед проверкой размеров изделия. Для изделий с высокой степенью сжатия последующая обработка обязательна для обеспечения хорошего внешнего вида — например, 3–8 часов при температуре 80°C.

**Усадка**

Типичные значения: от 1.8% до 2.2%. Обычно чем выше формованная плотность, тем меньше усадка.

**Хранение**

Температура: выше 15°C

Настоятельно рекомендуется хранение в помещении.

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