

## Описание товара

Цвет	Масса (мг)	Размер (мм)	Насыпная плотность (г/л)	Упаковка	Применимость для пищевых продуктов
Белый	1.2	3.0 – 5.0	20.5 – 23.5	Насыпью / биг бег	Да

## Физические свойства

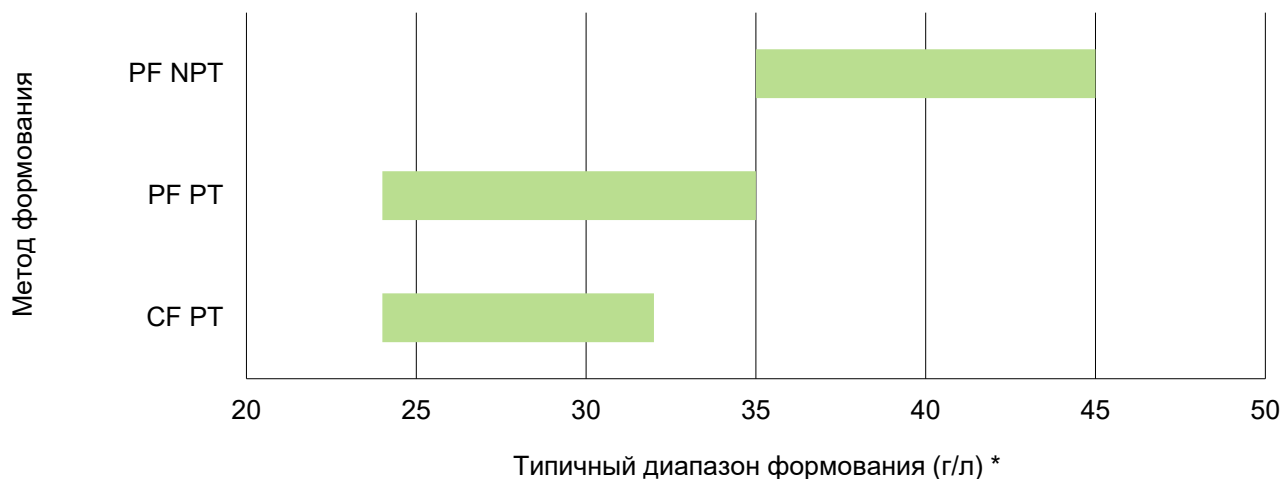
	Метод тестирования	30г/л	40г/л
Прочность на сжатие 25% нагрузка (кПа) 50% нагрузка (кПа) 75% нагрузка (кПа)	ISO 844		
	5мм/мин	150	210
		220	300
		460	600
Прочность на растяжение (кПа) Удлинение при растяжении (%)	ISO 1798	430	550
		21	19
Остаточная деформация при сжатии 25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%)	ISO 1856 (Метод С)	12.0	11.5
	Стабилизация 24 часа		
Скорость горения (мм/мин)	ISO 3795 Толщина 12.5мм	80	60

## Формование

ARPRO 3122 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).



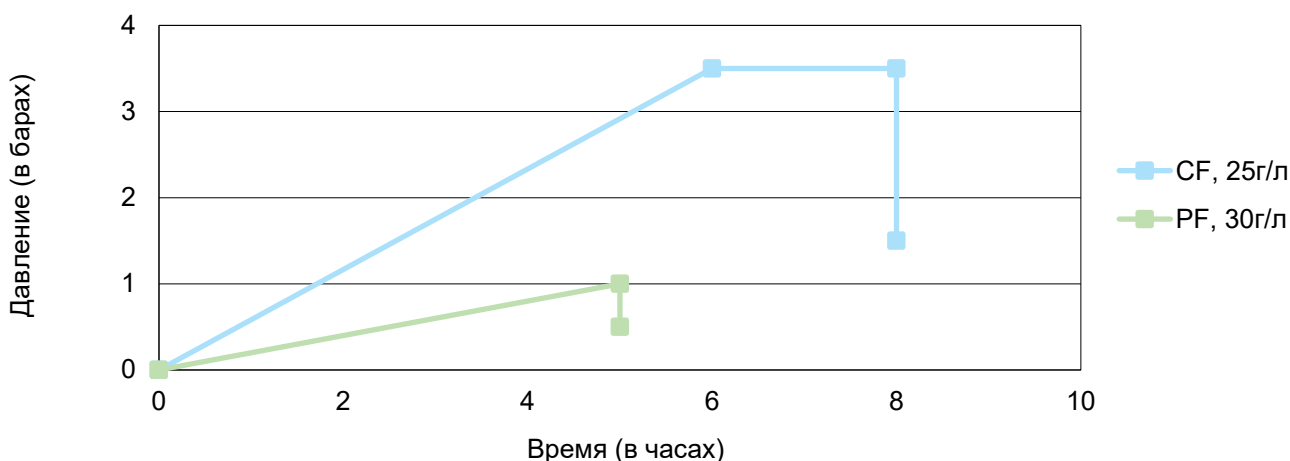
\* На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

### 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.