

Opis produktu

Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczone do kontaktu z żywnością
Szary	1.5	2.0 - 5.0	34.0 - 38.0	Luzem / Worek	Tak

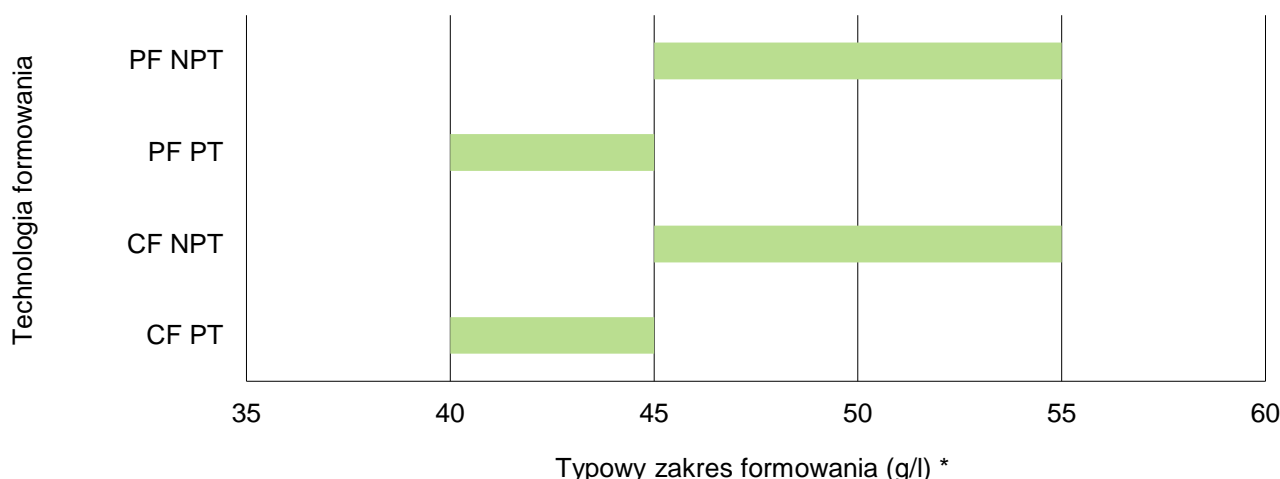
Właściwości fizyczne

	Metoda badania	40g/l	50g/l
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 844		
25% odkształcenie (kPa)	5mm/min	190	260
50% odkształcenie (kPa)		285	375
75% odkształcenie (kPa)		600	785
Odształcenie trwale po ścisnieniu	ISO 1856 (Metoda C)		
25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%)	Stabilizacja 24 godziny	9.0	9.0
Szybkość spalania (mm/min)	ISO 3795		
	grubość 12.5mm	50	40
Współczynnik pochłaniania dźwięku	ISO 354		
	1,250Hz 30mm	0.72	0.86

ARPRO 4036 odznacza się porowatością, która zapewnia współczynnik pochłaniania dźwięku od 400 do 10,000Hz i umożliwia przepuszczalność wody i cieczy o zbliżonej lepkości.

Formowanie

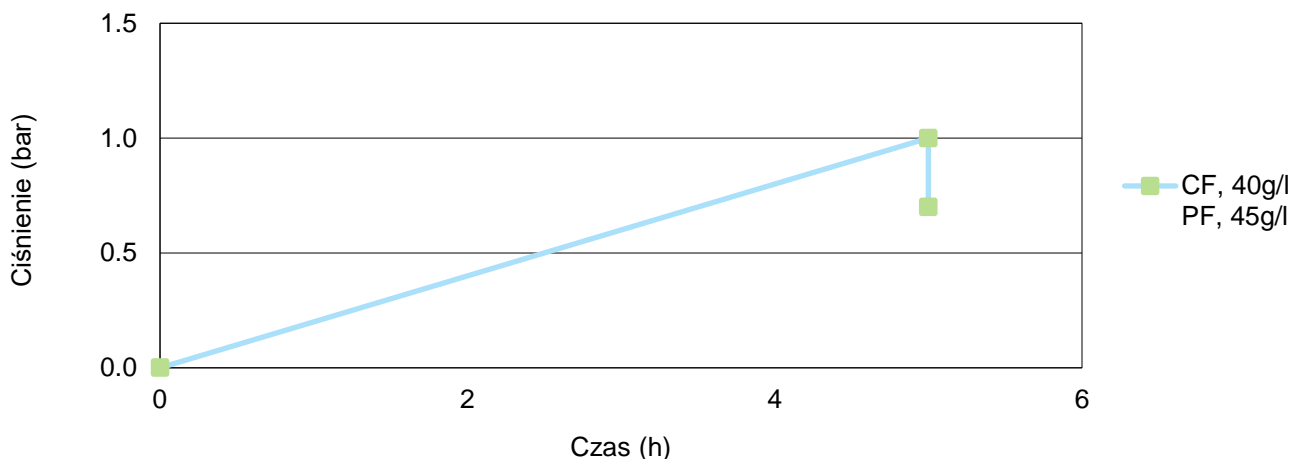
ARPRO 4036 można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego w odniesieniu do wstępnie obrobionego ARPRO i bez obróbki wstępnej w przypadku obu procesów.



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

Obróbka wstępna

Środowisko zbiornika ciśnieniowego oraz doprowadzane sprężone powietrze powinny mieć temperaturę 23°C: 5 godzin do 1 bara, zmniejszyć i utrzymać 0.7 bara w ciągu całego procesu produkcyjnego.



Przetwarzanie

Cykl można dostosować do procesu formowania, gęstości i geometrii części:

Jeżeli ciśnienie wewnątrz komory jest zbyt wysokie, może to powodować problemy ze stapianiem. W takiej sytuacji należy skrócić czas bądź zmniejszyć ciśnienie lub temperaturę, aby poprawić stapianie.

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 2.5%. Zazwyczaj im wyższa gęstość konstrukcyjna, tym mniejszy skurcz.

Przechowywanie

Temperatura: >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.