

**Ürün açıklaması**

Renk	Ağırlık (mg)	Boyut (mm)	Dökme yoğunluğu (g/l)	Paketleme	Onaylanan gıda
Siyah	1.2	1.5 – 3.0	88.0 – 102.0	Paket	Evet

**Fiziksel özellikler**

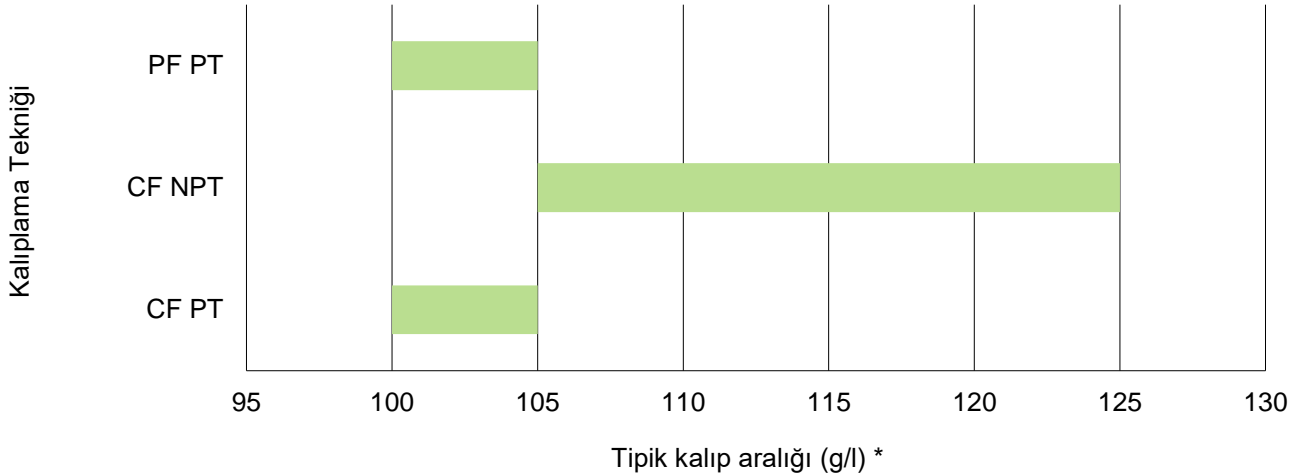
	Test yöntemi	105g/l	115g/l
Basınç dayanımı 25% gerinim (kPa) 50% gerinim (kPa) 75% gerinim (kPa)	ISO 844 5mm/dak.	760 1,040 2,500	860 1,190 2,950
Gerilme dayanımı (kPa) Gerilme uzaması (%)	ISO 1798	1,550 18	1,680 17
Sıkıştırma seti 25% gerinim – 22 saat – 23°C (%)	ISO 1856 (C yöntemi) 24 saat sabitleme	11.0	10.5
Yanma oranı (mm/dak.)	ISO 3795 12.5mm kalınlığında	25	20

**Kalıplama**

ARPRO 5195, Çatlak Dolgusu (CF) ve Basınç Dolgusu (PF) kullanılarak kalıplanabilir:

Çatlak Dolgusu: ön işleme tabi tutulmuş (PT) veya ön işleme tabi tutulmamış (NPT) ARPRO'ya uygulanır.

Basınç Dolgusu: sadece önceden işlenmiş (PT) ARPRO'ya uygulanır.

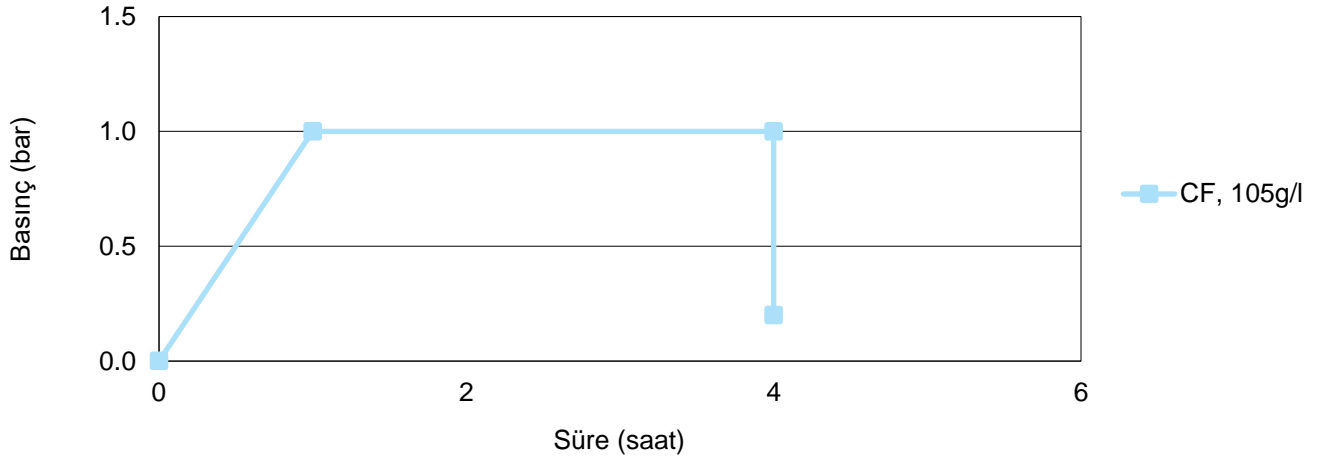


\* Çekme, yüzey görünümü ve devir süresi; süreç parametreleri, araç ve ekipman yerleşimi ve parça geometrisi doğrultusunda değişiklik göstermektedir.

### Ön İşlem

Basınç tankı ortamı ve gelen basınçlı hava 23°C olmalıdır:

1 saat 1.0 bara kadar, 3 saat boyunca 1.0 barda tutun, üretim boyunca 0.2 bara düşürün ve bu basıncı koruyunuz.



### İşleme

Döngü, kalıplama işlemi, yoğunluk ve parça geometrisi doğrultusunda düzenlenebilir:

İç hücre basıncının çok yüksek olması füzyon sorunlarına neden olabilir. Bu durumda füzyonu artırmak için süreyi, basıncı veya sıcaklığı azaltın.

Kalıplanmış yoğunluğu düşürmek ve uzunluğu geliştirmek için süreyi, basıncı veya sıcaklığı artırın.

Basınç tankını, ortam sıcaklığının üstünde maksimum 50°C'ye kadar çalıştırmak ön işlem süresini önemli ölçüde kısaltır.

### Son İşlem

Hiçbir son işlem gerektirmez. Boyutsal kalite testinden önce 4 saat boyunca ortam koşullarına dengelenmesi önerilir. Yüksek oranda sıkıştırılmış parçalar söz konusu olduğunda iyi bir yüzey uzunluğu elde etmek için son işlem uygulanması zorunludur, 80°C'lik bir sıcaklıkta 3 ila 8 saat süren bir işlem bu duruma örnek gösterilebilir.

### Çekilme Payı

Genellikle %1.8 ile %2.2 arasında değişir. Kalıplanmış yoğunluk ne kadar yüksekse çekilme payı da o kadar düşüktür.

### Depolama

Sıcaklık: >15°C

Kesinlikle iç ortamda depolama önerilir.

Malzeme dış ortamda depolanırsa, kalıplanmadan önce 24 saat boyunca iç ortamda muhafaza edilmesi.