

Opis produktu

Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczone do kontaktu z żywnością
Szary	0.8	2.0 – 4.0	32.0 – 38.0	Worek	Nie

Właściwości fizyczne

	Metoda badania	40g/l	60g/l
Wytrzymałość na ściskanie 25% odkształcenie (kPa) 50% odkształcenie (kPa) 75% odkształcenie (kPa)	ISO 844 5mm/min	210 300 600	340 475 1,000
Wytrzymałość na rozciąganie (kPa) Wydłużenie przy rozciąganiu (%)	ISO 1798	550 19	760 17
Odkształcenie trwale po ściskaniu 25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizacja 24 godziny	11.5	11.5
Szybkość spalania (mm/min)	ISO 3795 grubość 12.5mm	0 Samogasnący	0 Samogasnący
Klasyfikacja ogniowa*	UL 94 grubość 3 – 13mm	HF-1	HF-1

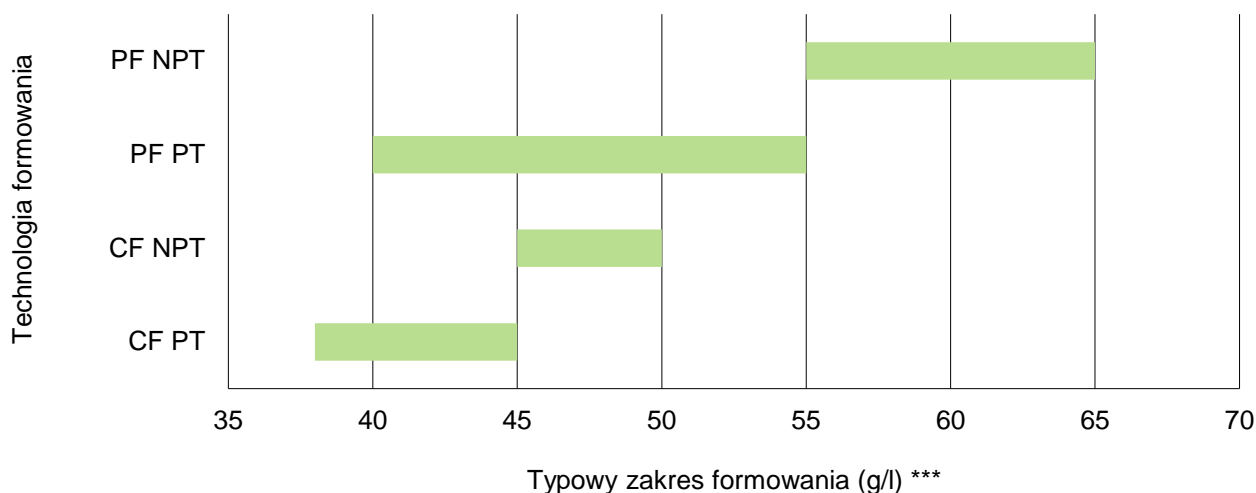
ARPRO 4135 FR jest opóźniaczem palenia i nie zawiera substancji chlorowcowanych**

* Klasyfikacja dostępna na stronie internetowej UL.

** Nie zawiera substancji chlorowcowanych zgodnie z UL 746 H. W przypadku gęstości konstrukcyjnej powyżej 60g/l klasyfikacja ogniowa nie ma zastosowania.

Formowanie

ARPRO 4135 FR można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego w odniesieniu do wstępnie obrobionego ARPRO i bez obróbki wstępnej w przypadku obu procesów.



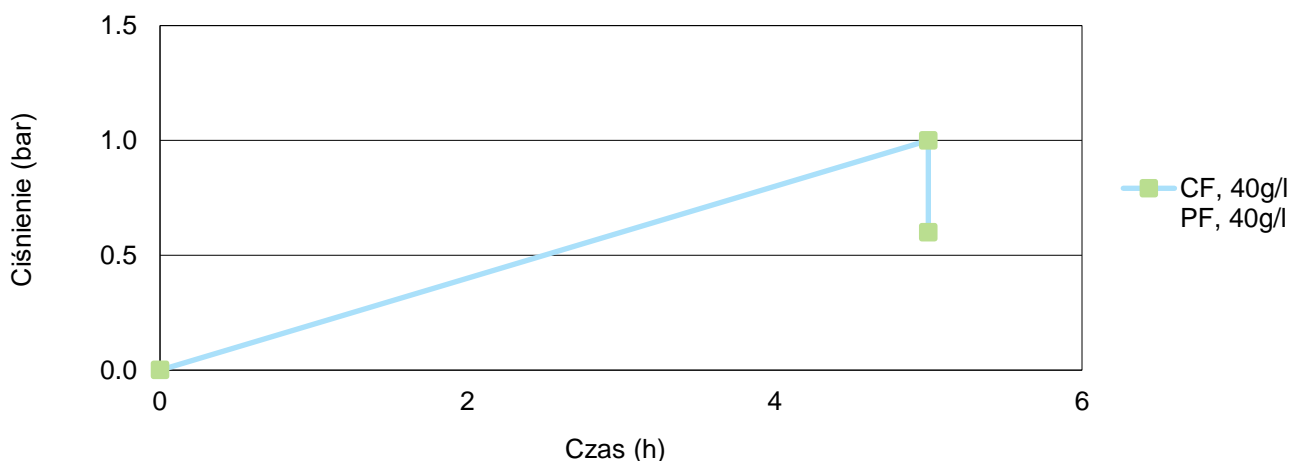
*** Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

Wersja 06

Podane tu informacje zostały zamieszczone dla wygody klienta i odzwierciedlają wyniki wewnętrznych testów przeprowadzonych na próbkach ARPRO. Chociaż podjęto wszelkie uzasadnione starania, aby informacje te były dokładne w dniu ich wydania, JSP nie reprezentuje, nie gwarantuje ani w żaden inny sposób nie gwarantuje, wyraźnie lub domniemanie, przydatności, dokładności, wiarygodności lub kompletności informacji. ARPRO jest zarejestrowanym znakiem towarowym.

Obróbka wstępna

Środowisko zbiornika ciśnieniowego oraz doprowadzane sprężone powietrze powinny mieć temperaturę 23°C: 5 godzin do 1 bara, zmniejszyć i utrzymać 0.6 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 2.2%. 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.