

Opis produktu

Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczenie do bezpośredniego 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 ściszenie	ISO 844		
25% odkształcenie (kPa)	5mm/min	210	340
50% odkształcenie (kPa)		300	475
75% odkształcenie (kPa)		600	1,000
Wytrzymałość na rozciąganie (kPa)	ISO 1798	550	760
Wydłużenie przy rozciąganiu (%)		19	17
Odształcenie trwale po ściszeniu	ISO 1856 (Metoda C)		
25% odkształcenie – 22 godziny – 23°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.

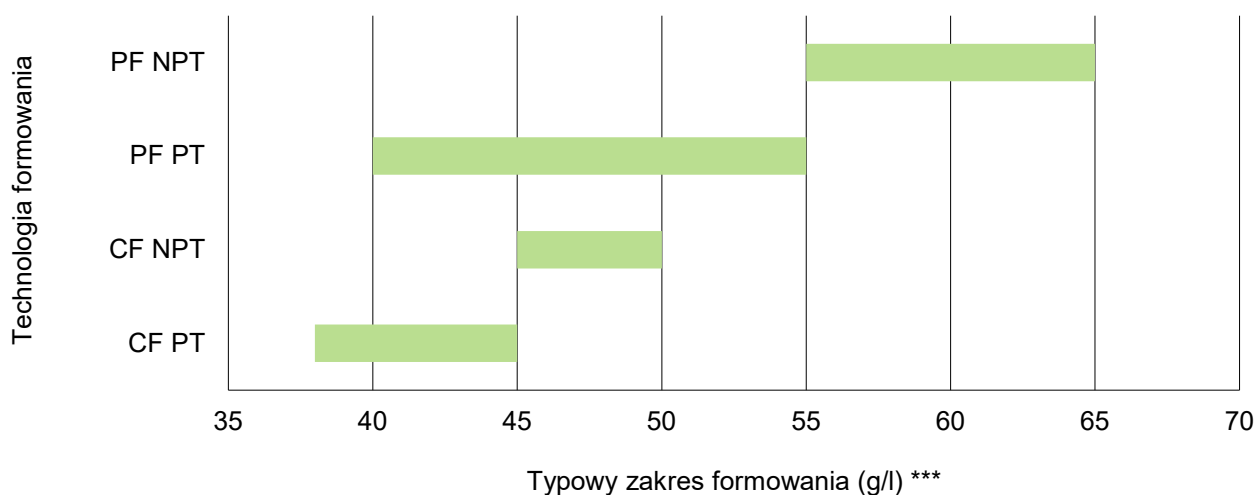
** Nie zawiera substancji chlorowcowanych zgodnie z UL 746 H. W przypadku gęstości konstrukcyjnej powyżej 60g/l klasyfikacja ogniowa nie ma zastosowania.

Formowanie

ARPRO 4135 FR można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego:

Wypełnianie szczelin: stosować do wstępnie obrobionego ARPRO lub bez obróbki wstępnej.

Wypełnianie ciśnieniowe: stosować do wstępnie obrobionego ARPRO lub bez obróbki wstępnej.



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

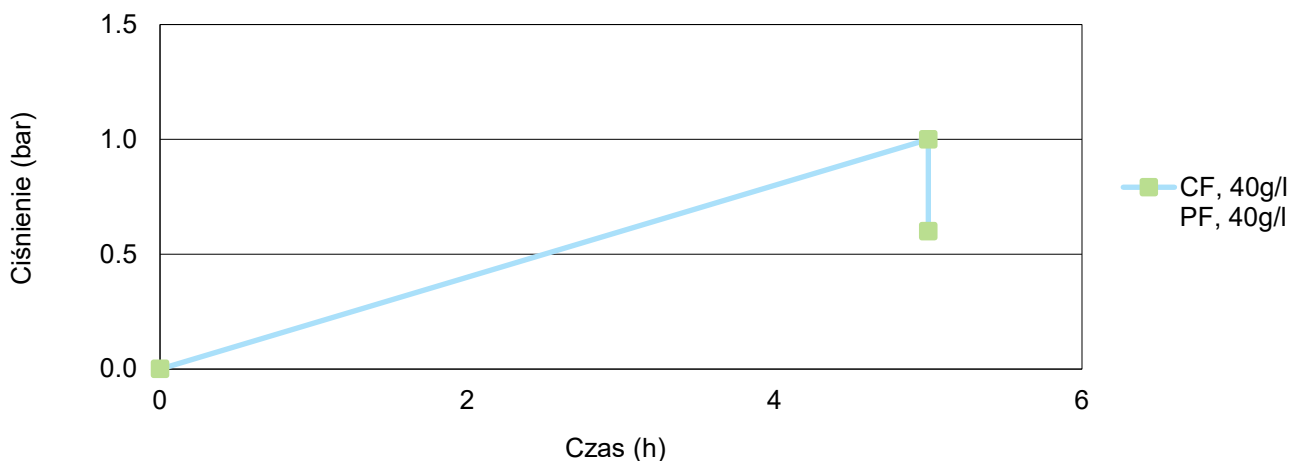
Wersja 08

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

Zalecany cykl obróbki wstępnej ze środowiskiem zbiornika ciśnieniowego i przychodzącym sprężonym powietrzem w temperaturze 23°C:

5 godzin do 1 bara, zmniejszyć i utrzymać 0.6 bara w ciągu całego procesu produkcyjnego.



Cykle obróbki wstępnej 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

Zdecydowanie zaleca się przechowywanie w temperaturze powyżej 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.