

## Описание товара

Цвет	Масса (мг)	Размер (мм)	Насыпная плотность (г/л)	Упаковка	Применимость для пищевых продуктов
Серый	1.5	2.0 - 5.0	34.0 - 38.0	Насыпью / биг бег	Да

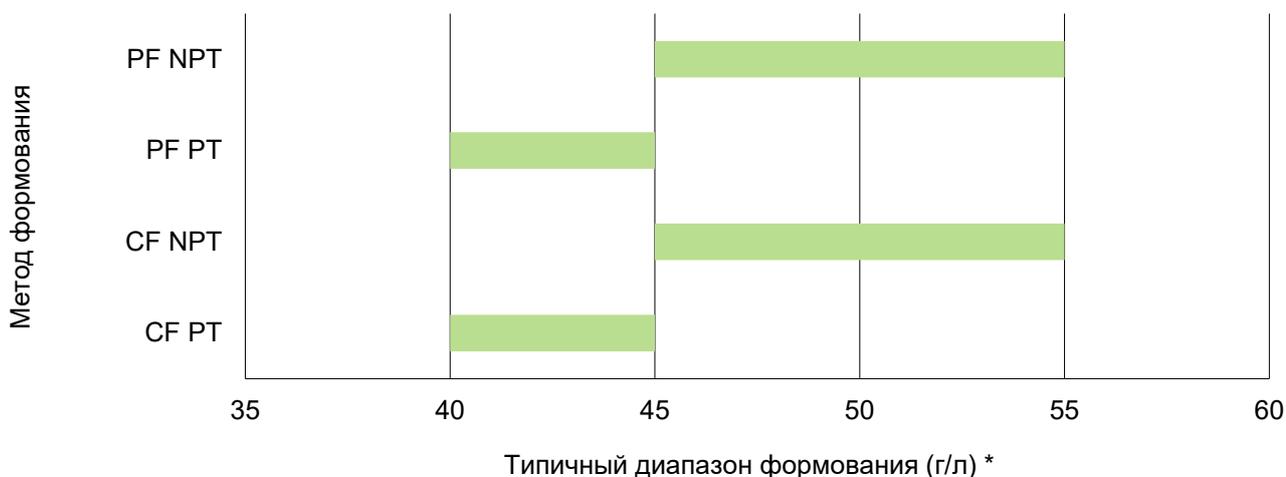
## Физические свойства

	Метод тестирования	40г/л	50г/л
Прочность на сжатие 25% нагрузка (кПа) 50% нагрузка (кПа) 75% нагрузка (кПа)	ISO 844		
	5мм/мин	190	260
		285	375
		600	785
Остаточная деформация при сжатии 25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%)	ISO 1856 C		
	Стабилизация 24 часа	9.0	9.0
Скорость горения (мм/мин)	ISO 3795 Толщина 12.5мм	50	40
Коэффициент звукопоглощения	ISO 354 1,250Гц 30мм	0.72	0.86

ARPRO 4036 является пористым, поглощая звук от 400 до 10,000Гц, пропуская воду и другие жидкости сходной вязкости.

## Формование

ARPRO 4036 может формоваться с применением методов с зазором (CF) и под давлением (PF) с предварительной подготовкой (PT) или без предварительной подготовки (NPT) материала ARPRO в обоих процессах.

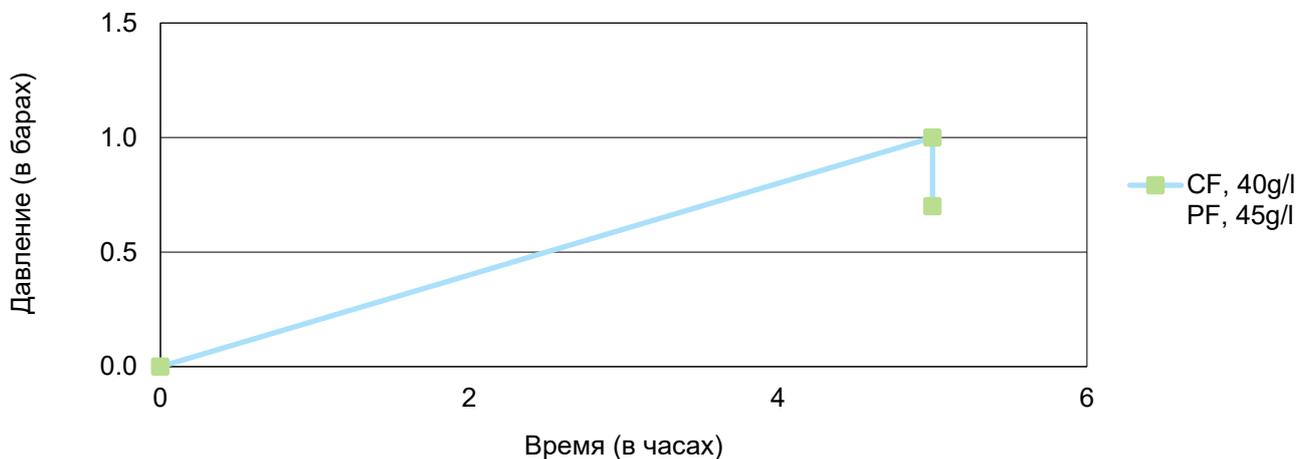


\* На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

**Предварительная подготовка**

Поступающий в бак сжатый воздух и окружающая среда должны иметь температуру 23°C:

5 часов до 1 бар, уменьшить до 0.7 бар и поддерживать в течение производственного процесса.

**Обработка**

Цикл может адаптироваться в соответствии с процессом формования, плотностью и геометрией изделия:

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 1.8% до 2.5%. Обычно чем выше формованная плотность, тем меньше усадка.

**Хранение**

Температура: выше 15°C

Настоятельно рекомендуется хранение в помещении.

В случае хранения вне помещения настоятельно рекомендуется перед формованием выдержать материал в помещении в течение 24 часов для.