

Описание товара

| Цвет | Масса (мг) | Размер (мм) | Насыпная плотность (г/л) | Упаковка | Применимость для пищевых продуктов |
|--------|------------|-------------|--------------------------|----------|------------------------------------|
| Питайя | 1.2 | 2.5 - 4.5 | 31.0 - 35.0 | биг бег | Да |

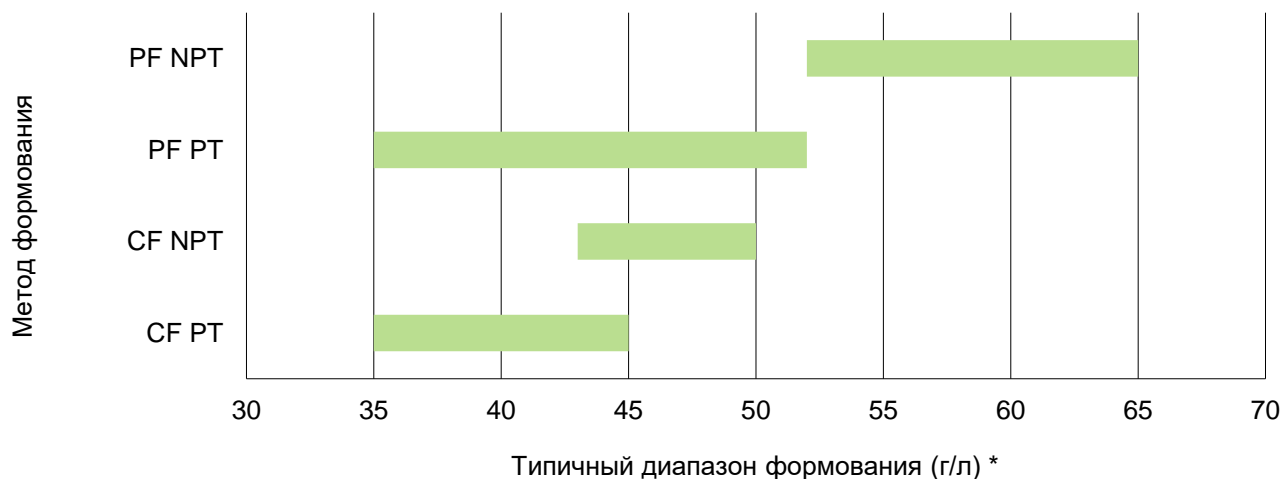
Физические свойства

| | Метод тестирования | 40г/л | 60г/л |
|---|--|-------------------|---------------------|
| Прочность на сжатие 25% нагрузка (кПа) 50% нагрузка (кПа) 75% нагрузка (кПа) | ISO 844 5мм/мин | 210 300 600 | 340 475 1,000 |
| Прочность на растяжение (кПа) Удлинение при растяжении (%) | ISO 1798 | 550 19 | 760 17 |
| Остаточная деформация при сжатии 25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%) | ISO 1856 (Метод С) Стабилизация 24 часа | 11.5 | 11.5 |
| Скорость горения (мм/мин) | ISO 3795 Толщина 12.5мм | 60 | 40 |

Смешиванием нескольких партий можно получать различные оттенки.

Формование

ARPRO 1133 Dragon Fruit 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.

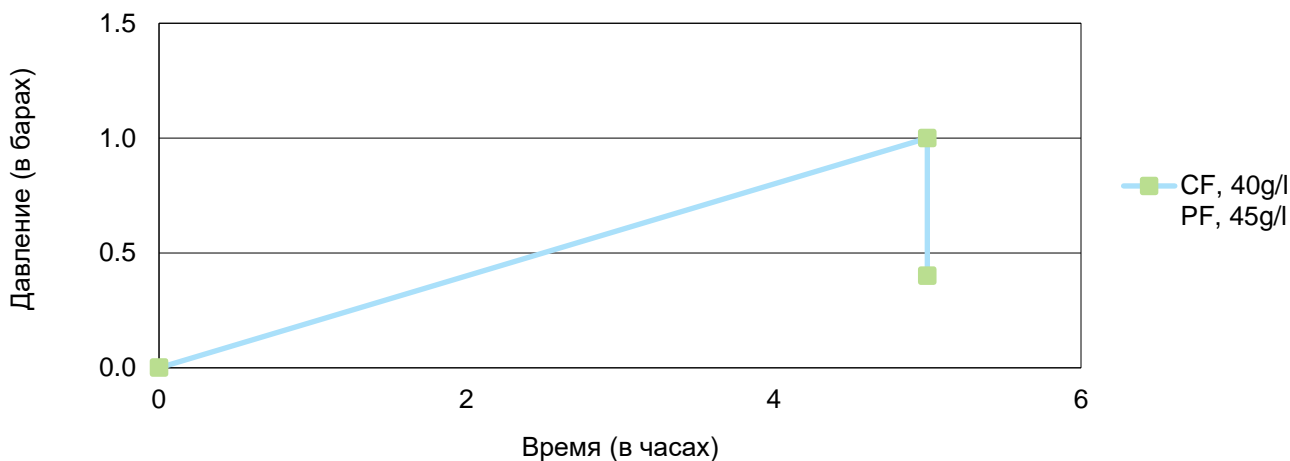


* На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

Предварительная подготовка

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

5 часов до 1 бар, уменьшить до 0.4 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 2.2%. 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.