

# Produktbeschreibung

Farbe	Gewicht (mg)	Größe (mm)	Schüttdichte (g/l)	Verpackung	mit Zulassung für Lebensmittel
Schwarz	2.0	1.5 – 3.0	185.0 – 215.0	Bag	Ja

# Physikalische Eigenschaften

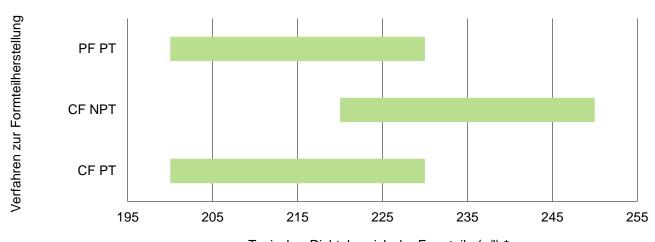
	Prüfverfahren	220g/l	230g/l
Druckfestigkeit	ISO 844		
25% Stauchung (kPa)	5mm/min	2,360	2,580
50% Stauchung (kPa)		3,550	3,870
75% Stauchung (kPa)		N/A	N/A
Zugfestigkeit (kPa) Zugdehnung (%)	ISO 1798	2,920 9	3,025 8
Druckverformungsrest 25% Stauchung – 22h – 23°C (%)	ISO 1856 (Methode C) Stabilisierung 24h	10.5	10.5
Brenngeschwindigkeit (mm/min)	ISO 3795 12.5mm dick	12	11

### Formteilherstellung

ARPRO 5920 kann im Crack Fill (CF)- und Pressure Fill (PF)-Verfahren verarbeitet werden:

Crack fill Verfahren: für ARPRO mit Druckbeladung (PT) oder ohne (NPT).

Pressure fill Verfahren: nur bei druckbeladenem ARPRO (PT).



Typischer Dichtebereich der Formteile (g/l) \*

Version 04

Vorliegendes Datenblatt dient als Information für unsere Kunden und beinhaltet die Ergebnisse interner Tests von ARPRO-Mustern.. Dabei wurde besonders auf die Richtigkeit des Inhalts zum Zeitpunkt der Ausgabe des Datenblatts geachtet. JSP übernimmt jedoch keinerlei Haftung, weder ausdrücklich noch stillschweigend, für die Informationen, insbesondere nicht für deren Brauchbarkeit, Richtigkeit, Zuverlässigkeit oder Vollständigkeit. ARPRO ist eine eingetragene Handelsmarke.

5920 1/2

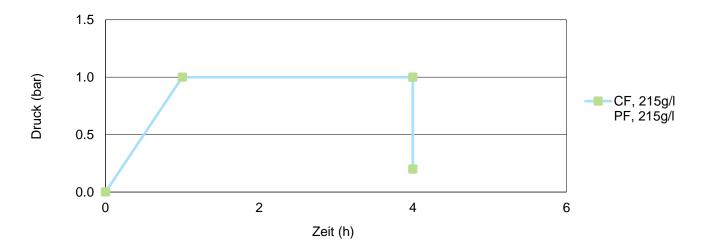
<sup>\*</sup> Schwindung, Oberfläche und Zykluszeit hängen von den Prozessparametern, der Werkzeug- und Geräteauslegung sowie der Formteilgeometrie ab.



#### Druckbeladung

Sowohl die Umgebungstemperatur des Drucktanks als auch die Temperatur der einfließenden Druckluft sollten bei 23°C liegen:

1h bis 1 bar, für 3h bei 1 bar halten, absenken und 0.2 bar während der gesamten Produktionsphase halten.



#### Verarbeitung

Der Zyklus kann je nach Formteilprozess, Dichte und Formteilgeometrie angepasst werden:

Ein überhöhter Druck in den Zellen kann zu Problemen bei der Verschweißung führen. Senken Sie in diesem Fall die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um eine bessere Verschweißung zu erreichen.

Erhöhen Sie die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um die Formteildichte zu senken und die Oberfläche zu verbessern.

Der Betrieb des Drucktanks über der Umgebungstemperatur und maximal bei 50°C liegt, führt zu einer deutlichen Verkürzung der Druckbeladungszeit.

# **Nachbehandlung**

Es ist keine Konditionierung erforderlich. Vor der Maßkontrolle wird eine vierstündige Stabilisierungsphase bei Umgebungstemperatur empfohlen. Für Formteile mit hoher Verdichtung ist eine Konditionierung, zum Beispiel für 3 bis 8h bei 80°C, zwingend erforderlich, um eine schöne Oberfläche zu erhalten.

### **Schwindung**

Die typischen Werte liegen zwischen 1.8% und 2.2%. In der Regel verringert sich die Schwindungsneigung bei Erhöhung der Formteildichte.

### Lagerung

Temperatur: >15°C

Innenlagerung wird nachdrücklich empfohlen.

Bei Lagerung im Außenbereich wird nachdrücklich empfohlen, das Material vor der Formteilherstellung für 24h im Inneren aufzubewahren.

Version 04

Vorliegendes Datenblatt dient als Information für unsere Kunden und beinhaltet die Ergebnisse interner Tests von ARPRO-Mustern.. Dabei wurde besonders auf die Richtigkeit des Inhalts zum Zeitpunkt der Ausgabe des Datenblatts geachtet. JSP übernimmt jedoch keinerlei Haftung, weder ausdrücklich noch stillschweigend, für die Informationen, insbesondere nicht für deren Brauchbarkeit, Richtigkeit, Zuverlässigkeit oder Vollständigkeit. ARPRO ist eine eingetragene Handelsmarke.