

Описание товара

Цвет	Масса (мг)	Размер (мм)	Насыпная плотность (г/л)	Упаковка	Применимость для пищевых продуктов
Чёрный	1.2	2.5 – 4.5	28.0 – 32.0	Насыпью / биг бег	Да

Физические свойства

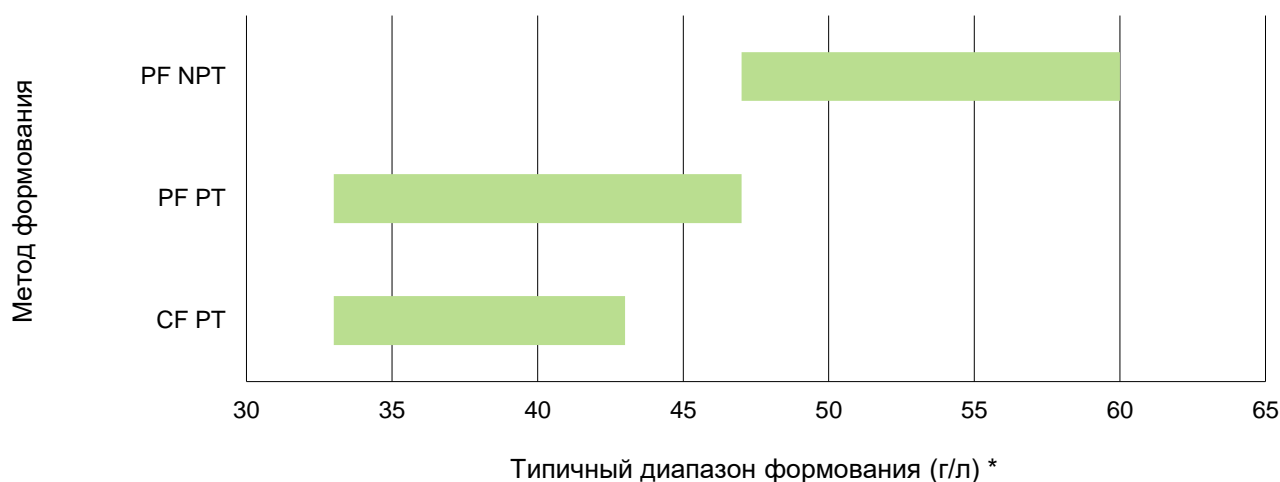
	Метод тестирования	40г/л	55г/л
Прочность на сжатие	ISO 844		
25% нагрузка (кПа)	5мм/мин	210	310
50% нагрузка (кПа)		300	420
75% нагрузка (кПа)		600	900
Прочность на растяжение (кПа)	ISO 1798	640	860
Удлинение при растяжении (%)		28	26
Остаточная деформация при сжатии	ISO 1856 (Метод С)		
25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%)	Стабилизация 24 часа	11.5	11.5
Скорость горения (мм/мин)	ISO 3795		
	Толщина 12.5мм	60	45

Формование

ARPRO 5130 может формоваться с применением методов с зазором (CF) и под давлением (PF):

С зазором: желательно применять к предварительно подготовленному (PT) материалу ARPRO.

Под давлением: применяется к материалу ARPRO с предварительной подготовкой (PT) или без предварительной подготовки (NPT).



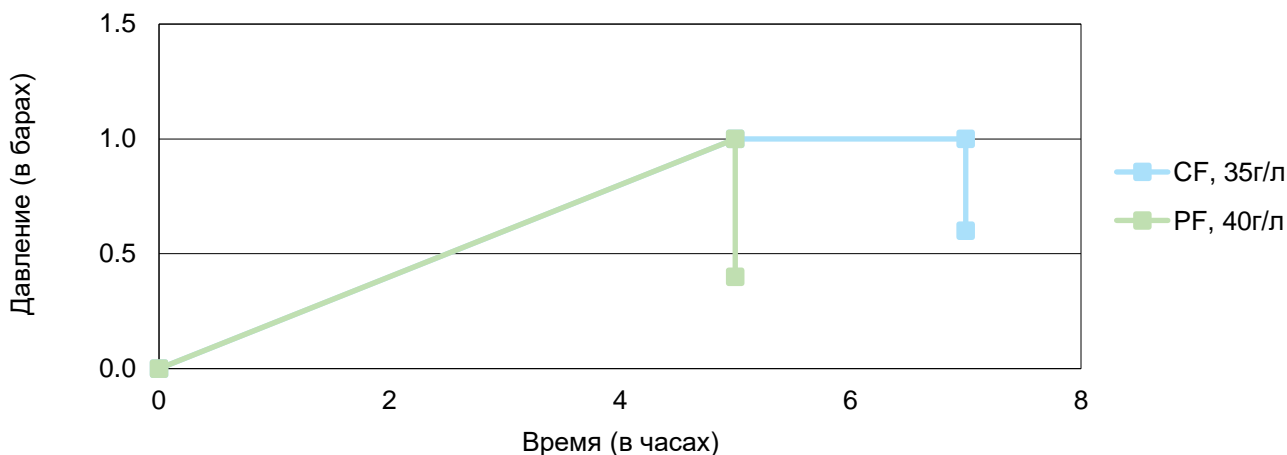
* На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

Предварительная подготовка

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

С зазором: 5 часов до 1 бар, удерживать 1 бар в течение 2 часов, уменьшить до 0.6 бар и поддерживать в течение производственного процесса.

Под давлением: 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.