

## Opis produktu

Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczenie do bezpośredniego kontaktu z żywnością
Czarny	1.0	2.5 – 5.0	19.5 – 22.5	Luzem / Worek	Nie

## Właściwości fizyczne

	Metoda badania	30g/l	40g/l
Wytrzymałość na ściszenie			
25% odkształcenie (kPa)	ISO 844	150	210
50% odkształcenie (kPa)	5mm/min	220	300
75% odkształcenie (kPa)		460	600
Wytrzymałość na rozciąganie (kPa)	ISO 1798	490	640
Wydłużenie przy rozciąganiu (%)		30	28
Odkształcenie trwałe po ściszeniu	ISO 1856 (Metoda C)		
25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%)	Stabilizacja 24 godziny	12.0	11.5
Szybkość spalania (mm/min)	ISO 3795 grubość 12.5mm	80	60



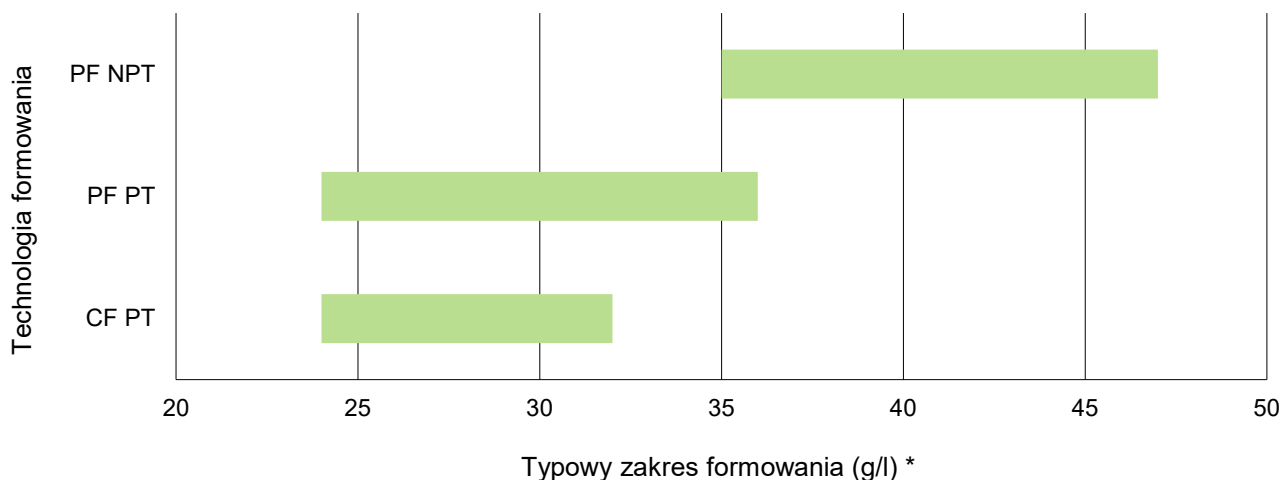
ARPRO 5121 RE zawiera 25% surowców poddanych recyklingowi. Jego produkcja przyczynia się do zmniejszenia emisji CO<sub>2</sub> o 12% w porównaniu z ARPRO Czarny!

## Formowanie

ARPRO 5121 RE można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego:

Wypełnianie szczelin: najlepiej stosować do wstępnie obrobionego ARPRO.

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



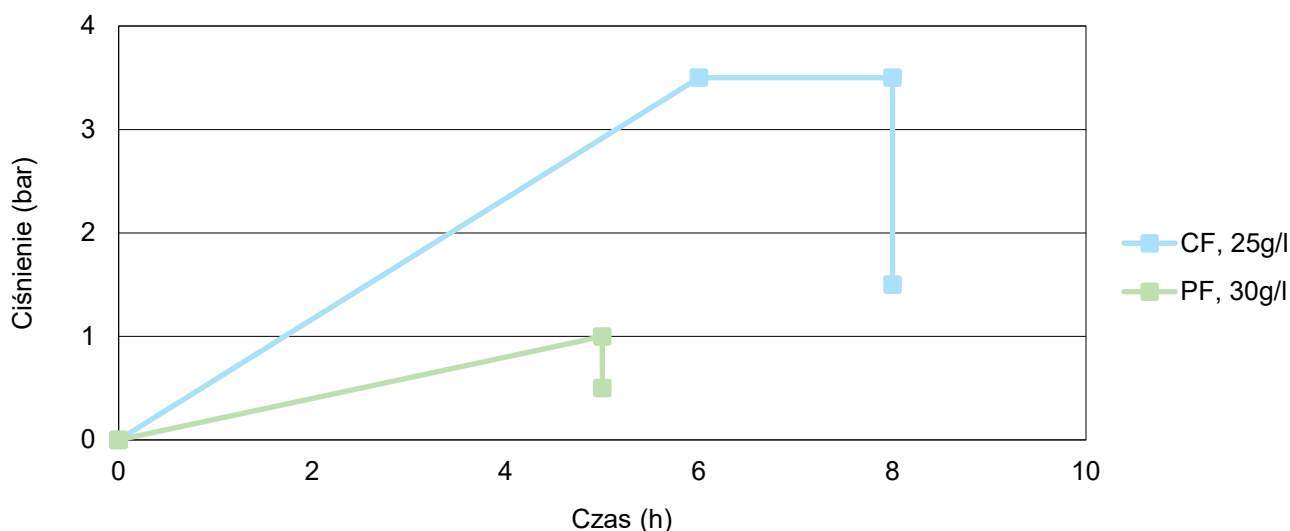
\* Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

### Obróbka wstępna

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

Wypełnianie szczelin: 6 godzin do 3.5 bara, utrzymać 3.5 bara przez 2 godziny, zmniejszyć i utrzymać 1.5 bara w ciągu całego procesu produkcyjnego.

Wypełnianie ciśnieniowe: 5 godzin do 1 bara, zmniejszyć i utrzymać 0.5 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 stapieniem. W takiej sytuacji należy skrócić czas bądź zmniejszyć ciśnienie lub temperaturę, aby poprawić stapienie.

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 2% do 2.6%. 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.