

## Opis produktu

Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczenie do bezpośredniego kontaktu z żywnością
Czarny	1.2	2.0 – 4.0	51.0 – 55.0	Luzem / Worek	Nie

## Właściwości fizyczne

	Metoda badania	60g/l	80g/l	30g/l*
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 844			
25% odkształcenie (kPa)	5mm/min	340	500	150
50% odkształcenie (kPa)		475	700	220
75% odkształcenie (kPa)		1,000	1,600	460
Wytrzymałość na rozciąganie (kPa)	ISO 1798	800	1,040	430
Wydłużenie przy rozciąganiu (%)		17	15	21
Odkształcenie trwale po ściskaniu	ISO 1856 (Metoda C)			
25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%)	Stabilizacja 24 godziny	11.5	11.0	12.0
Szybkość spalania (mm/min)	ISO 3795 grubość 12.5mm	60	50	95
Rezystancja powierzchniowa ( $\Omega$ )	IEC 61340-2-3	$\leq 10^7$	$\leq 10^7$	$\leq 10^8$

ARPRO 5152 ESDP jest idealny do ochrony towarów elektroczułych. Określona rezystancja powierzchniowa jest utrzymywana przez ponad 5 lat. Wyładowania elektrostatyczne (ESD) to nagły przepływ energii elektrycznej spowodowany nagłym kontaktem dwóch obiektów o różnych potencjałach elektrycznych. ARPRO 5152 ESDP rozprasza ładunek elektryczny, chroniąc w ten sposób towary zapakowane tym materiałem.

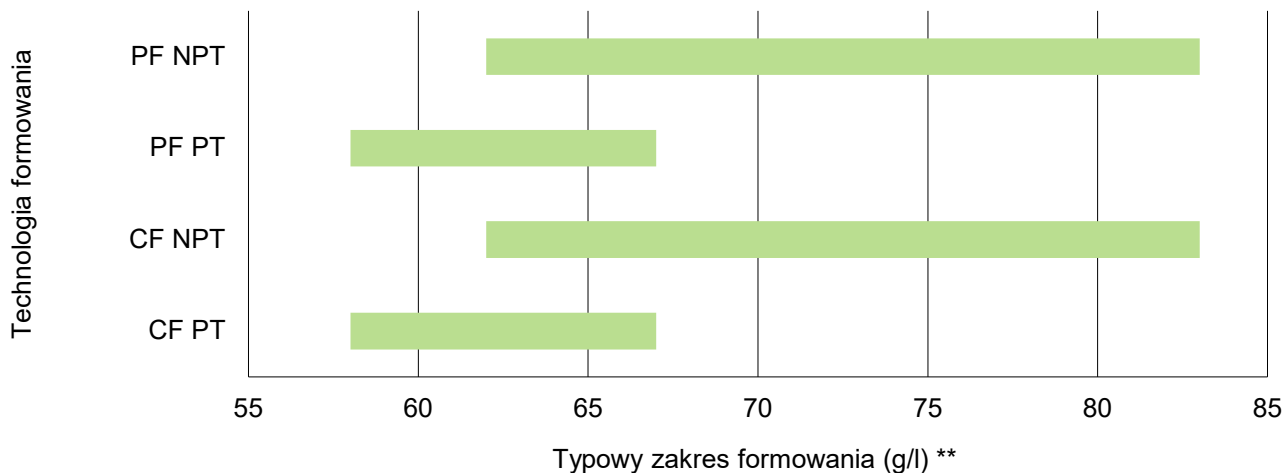
ARPRO 5152 ESDP jest również zaprojektowany do ekspansji na miejscu w celu obniżenia gęstości nasypowej, począwszy od 20g/l.

## Bezpośrednie formowanie

ARPRO 5152 ESDP można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego:

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

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



\* Po rozbudowie na miejscu do 20g/l.

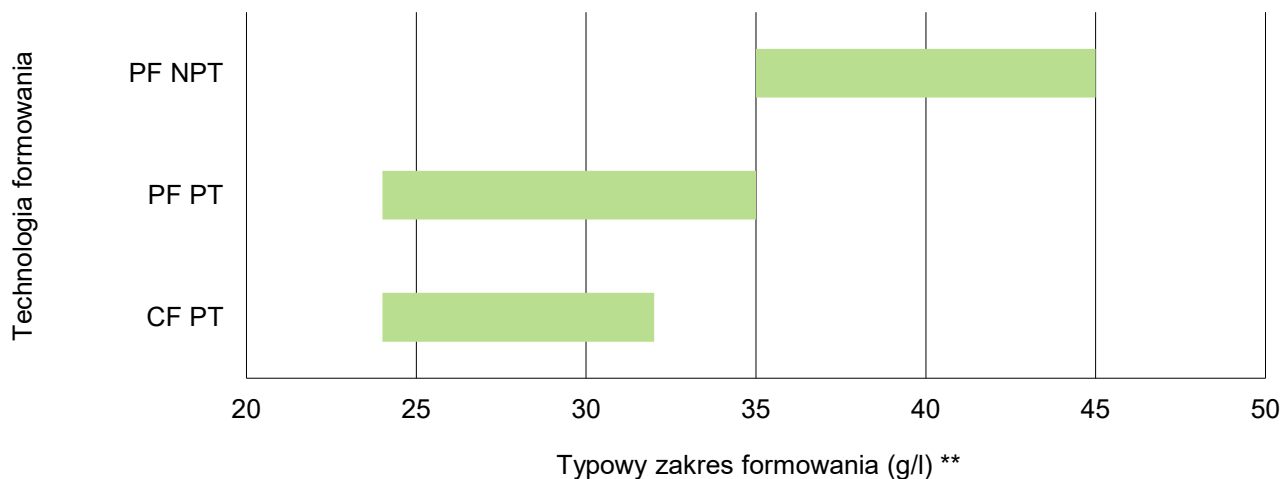
\*\* Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

## Formowanie po rozbudowie na miejscu

ARPRO 5152 ESDP można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego:

Wypełnianie szczelin: najlepiej stosować do wstępnie obrobionego ARPRO.

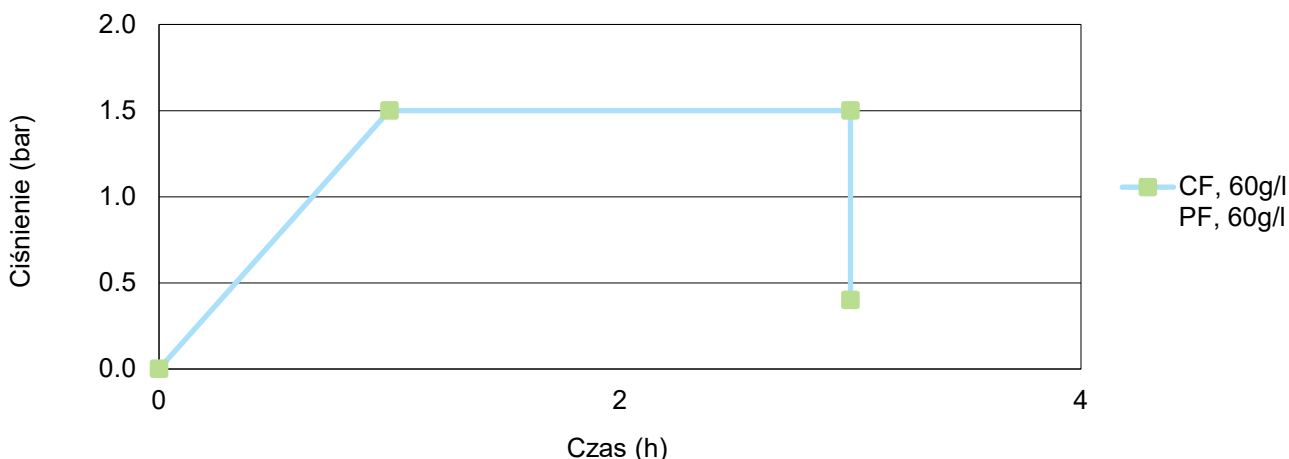
Wypełnianie ciśnieniowe: stosować do wstępnie obrobionego ARPRO lub bez obróbki wstępnej.



## Obróbka wstępna do bezpośredniego formowania

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

1 godzin do 1.5 bara, utrzymać 1.5 bara przez 2 godziny, zmniejszyć i utrzymać 0.4 bara w ciągu całego procesu produkcyjnego.



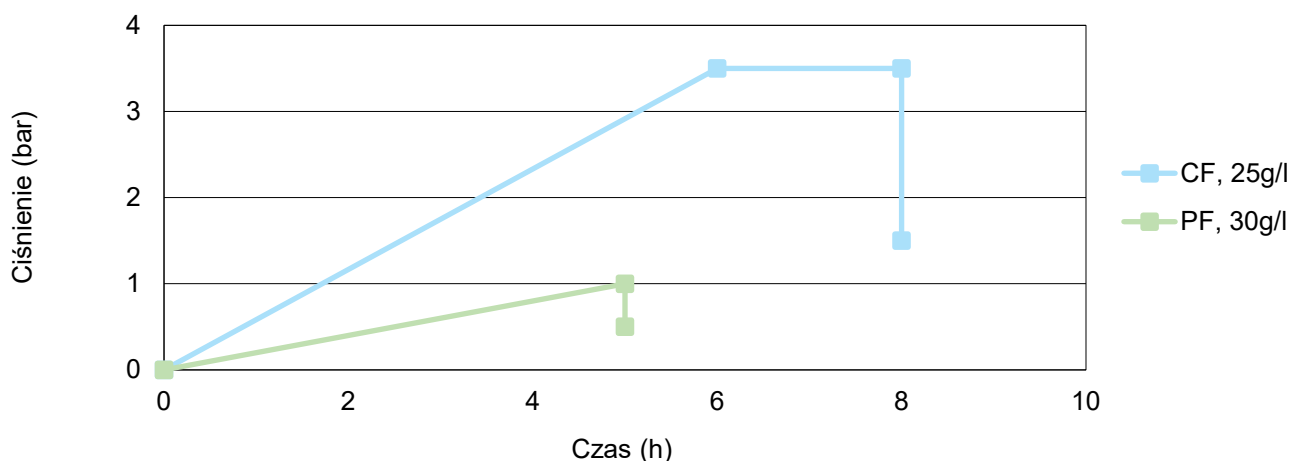
\*\* Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

### Wstępne przygotowanie do rozbudowy na miejscu

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 stapianiem. W takiej sytuacji należy skrócić czas bądź zmniejszyć ciśnienie lub temperaturę, aby poprawić stapianie.

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.

W przypadku gęstości formowanych większych niż 50g/l nie jest wymagana obróbka następcza. Zalecana jest stabilizacja do warunków otoczenia przez 4 godziny przed badaniem jakości wymiarowej. W przypadku mocno ściskanych części obróbka końcowa jest konieczna dla uzyskania estetycznego współczynnika kształtu powierzchni, np. przez 3 do 8 godzin w temperaturze 80°C.

### Skurczenie

Typowe wartości wahają się od 1.8% do 2.2% po formowaniu bezpośrednim i od 2% do 2.6% po rozbudowie na miejscu. 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.

Wersja 04

Podane tu informacje zostały zamieszczone dla wygody klienta i odzwierciedlają wyniki wewnętrznych testów przeprowadzonych na próbkach ARPRO. Chociaż podjęto wszelkie uzasadnione starania, aby informacje te były dokładne w dniu ich wydania, JSP nie reprezentuje, nie gwarantuje ani w żaden inny sposób nie gwarantuje, wyraźnie lub domniemanie, przydatności, dokładności, wiarygodności lub kompletności informacji. ARPRO jest zarejestrowanym znakiem towarowym.