

Opis produktu

Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczone do kontaktu z żywnością
Czarny	1.2	1.5 – 3.0	74.0 – 86.0	Worek	Tak

Właściwości fizyczne

	Metoda badania	90g/l	105g/l
Wytrzymałość na ściszenie	ISO 844		
25% odkształcenie (kPa)	5mm/min	600	760
50% odkształcenie (kPa)		820	1,040
75% odkształcenie (kPa)		1,800	2,500
Wytrzymałość na rozciąganie (kPa)	ISO 1798	1,350	1,550
Wydłużenie przy rozciąganiu (%)		20	18
Odkształcenie trwale po ściszeniu	ISO 1856 (Metoda C)		
25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%)	Stabilizacja 24 godziny	11.0	11.0
Szybkość spalania (mm/min)	ISO 3795		
	grubość 12.5mm	25	25

Formowanie

ARPRO 5180 można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego:

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

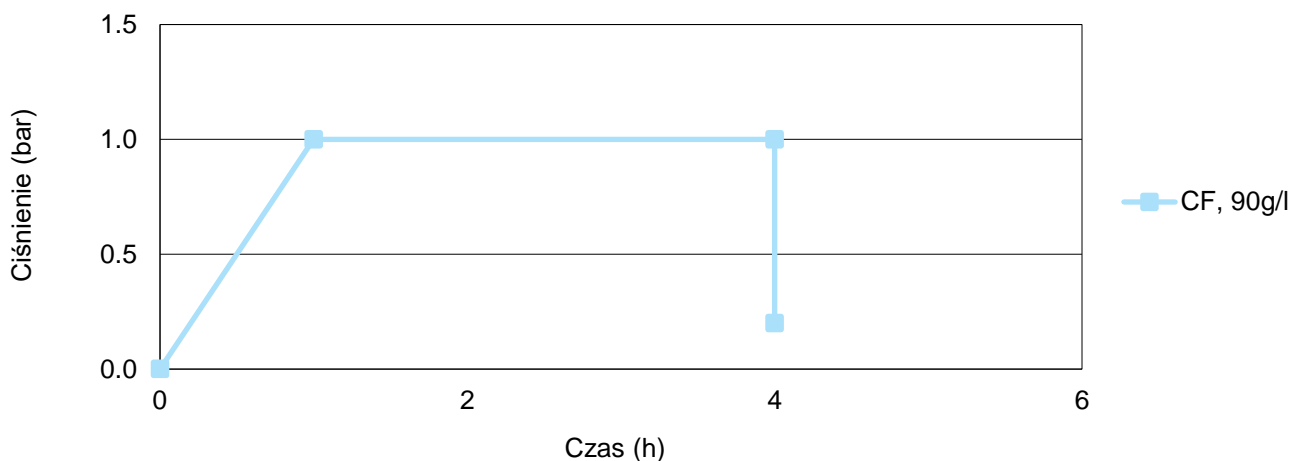
Wypełnianie ciśnieniowe: najlepiej stosować do wstępnie obrobionego ARPRO.



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

Obróbka wstępna

Środowisko zbiornika ciśnieniowego oraz doprowadzane sprężone powietrze powinny mieć temperaturę 23°C: 1 godzina do 1.0 bara, utrzymać 1.0 bara przez 3 godziny, zmniejszyć i utrzymać 0.2 bara w ciągu całego procesu produkcyjnego.



Przetwarzanie

Cykl 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

Obróbka końcowa nie jest wymagana. 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

Typowy zakres obejmuje wartości od 1.8% do 2.2%. Zazwyczaj im wyższa gęstość konstrukcyjna, tym mniejszy skurcz.

Przechowywanie

Temperatura: >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.