

Описание товара

Цвет	Масса (мг)	Размер (мм)	Насыпная плотность (г/л)	Упаковка	Применимость для пищевых продуктов
Чёрный	1.2	2.0 – 3.5	53.0 – 59.0	Насыпью / биг бег	Да

Физические свойства

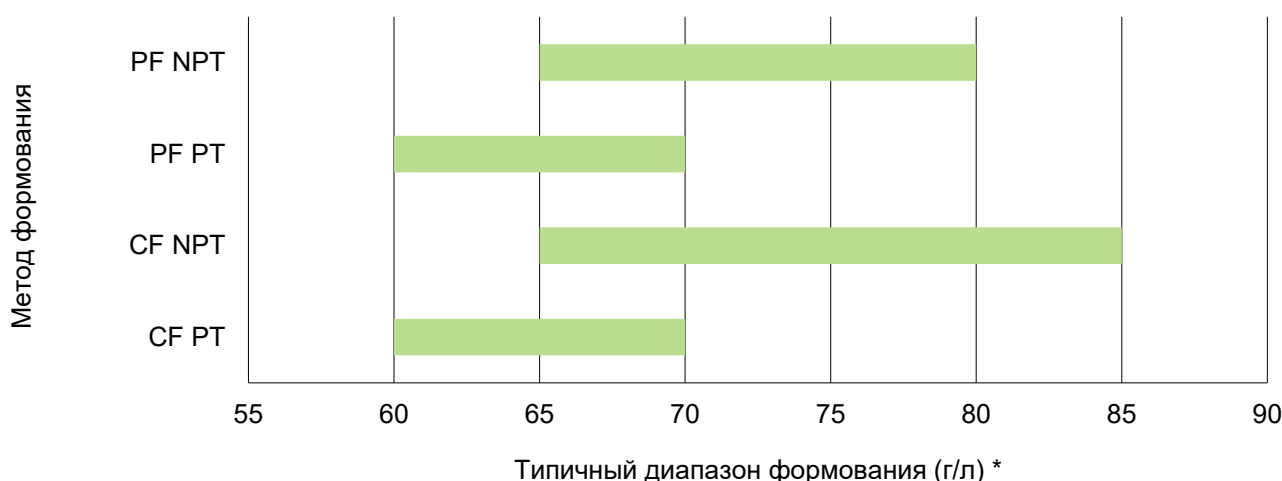
	Метод тестирования	65г/л	80г/л
Прочность на сжатие 25% нагрузка (кПа) 50% нагрузка (кПа) 75% нагрузка (кПа)	ISO 844 5мм/мин	390 520 1,150	500 700 1,600
Прочность на растяжение (кПа) Удлинение при растяжении (%)	ISO 1798	1,000 24	1,210 22
Остаточная деформация при сжатии 25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%)	ISO 1856 (Метод С) Стабилизация 24 часа	11.0	11.0
Скорость горения (мм/мин)	ISO 3795 Толщина 12.5мм	40	30

Формование

ARPRO 5155 может формоваться с применением методов с зазором (CF) и под давлением (PF):

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

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

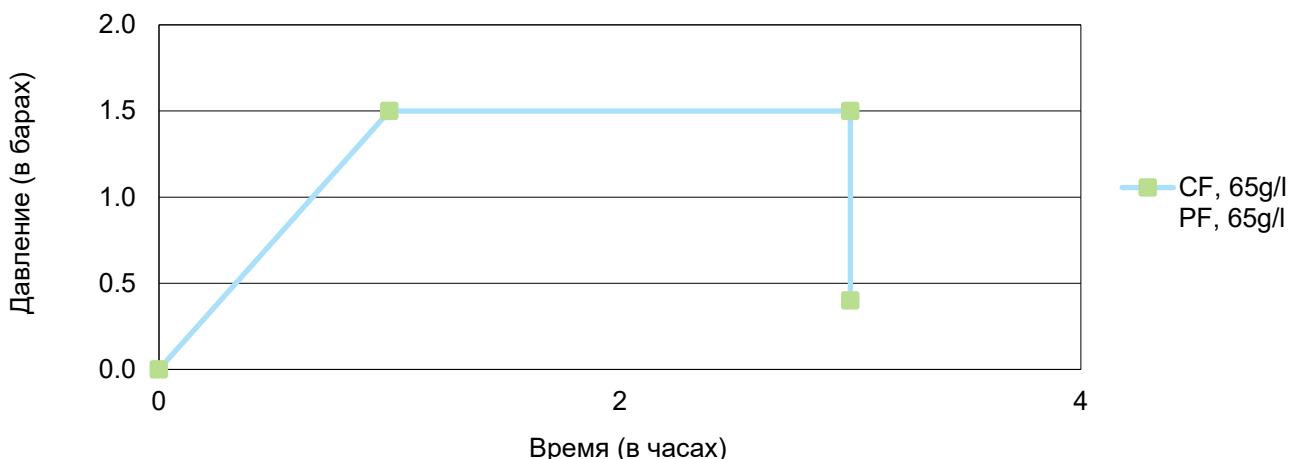


* На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

Предварительная подготовка

Рекомендуемый цикл предварительной обработки с использованием резервуара высокого давления и подачи сжатого воздуха при температуре 23°C:

1 час до 1.5 бар, удерживать 1.5 бар в течение 2 часов, уменьшить до 0.4 бар и поддерживать в течение производственного процесса.



Циклы предварительной обработки могут быть адаптированы в соответствии с процессом формования, плотностью и геометрией детали:

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

Последующей обработки не требуется. Рекомендуется стабилизация в обычных условиях в течение 4 часов перед проверкой размеров изделия. Для изделий с высокой степенью сжатия последующая обработка обязательна для обеспечения хорошего внешнего вида — например, 3–8 часов при температуре 80°C.

Усадка

Типичные значения: от 1.8% до 2.2%. Обычно чем выше формованная плотность, тем меньше усадка.

Хранение

Температура хранения выше 15°C настоятельно рекомендуется.

Настоятельно рекомендуется хранение в помещении.

В случае хранения вне помещения настоятельно рекомендуется перед формованием выдержать материал в помещении в течение 24 часов для.