

## Описание товара

| Цвет  | Масса (мг) | Размер (мм) | Насыпная плотность (г/л) | Упаковка          | Применимость для пищевых продуктов |
|-------|------------|-------------|--------------------------|-------------------|------------------------------------|
| Серый | 1.2        | 2.5 – 4.5   | 31.0 – 35.0              | Насыпью / биг бег | Да                                 |

## Физические свойства

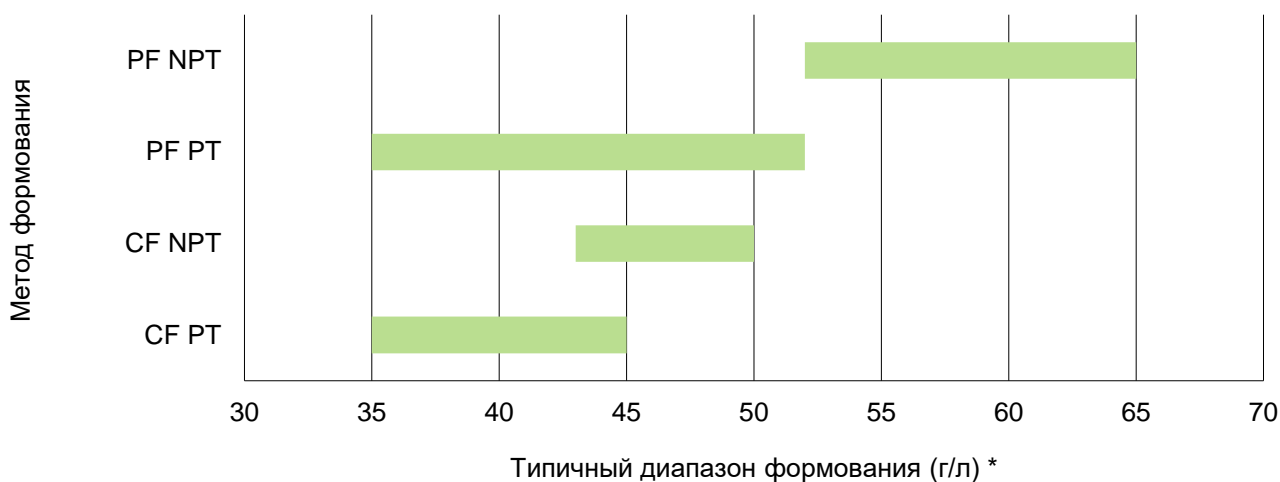
|   | Метод тестирования                         | 40г/л             | 60г/л               |
|---|--|-------------------|---------------------|
| Прочность на сжатие<br>25% нагрузка (кПа)<br>50% нагрузка (кПа)<br>75% нагрузка (кПа) | ISO 844<br>5мм/мин                         | 210<br>300<br>600 | 340<br>475<br>1,000 |
| Прочность на растяжение (кПа)<br>Удлинение при растяжении (%)                         | ISO 1798                                   | 550<br>19         | 760<br>17           |
| Остаточная деформация при сжатии<br>25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%)                 | ISO 1856 (Метод С)<br>Стабилизация 24 часа | 11.5              | 11.5                |
| Скорость горения (мм/мин)   | ISO 3795<br>Толщина 12.5мм                 | 60                | 40                  |
| Теплопроводность (мВт/м/К)  | ISO 8301-8302<br>10°C                      | 37                | 40                  |

## Формование

ARPRO 4133 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).

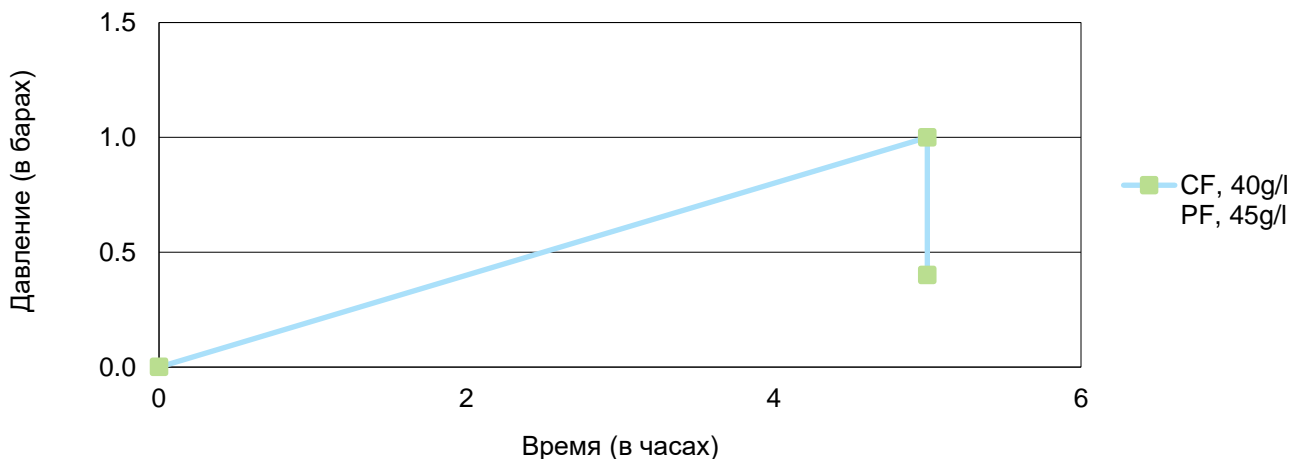


\* На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

### Предварительная подготовка

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

5 часов до 1 бар, 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

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 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.