

## Opis produktu

| Kolor  | Masa (mg) | Wielkość (mm) | Gęstość nasypowa (g/l) | Opakowanie    | Dopuszczone do kontaktu z żywnością |
|--------|-----------|---------------|------------------------|---------------|-------------------------------------|
| Czarny | 1.2       | 3.0 – 5.0     | 20.5 – 23.5            | Luzem / Worek | Nie                                 |

## Właściwości fizyczne

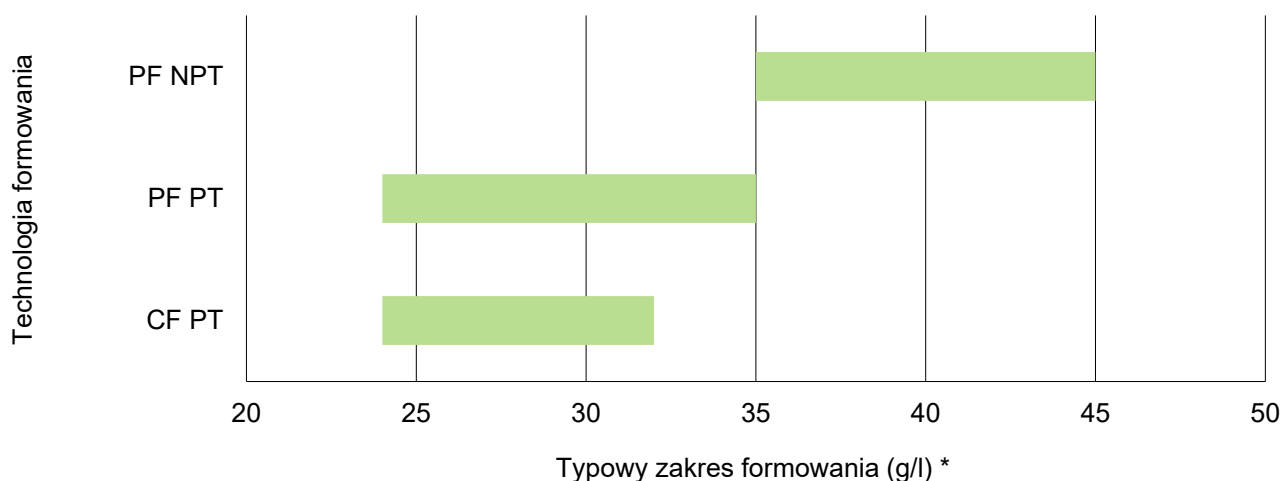
|  | Metoda badania                                 | 30g/l             | 40g/l             |
|--|--|-------------------|-------------------|
| Wytrzymałość na ściszenie<br>25% odkształcenie (kPa)<br>50% odkształcenie (kPa)<br>75% odkształcenie (kPa) | ISO 844<br>5mm/min                             |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

## Formowanie

ARPRO 5122 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.



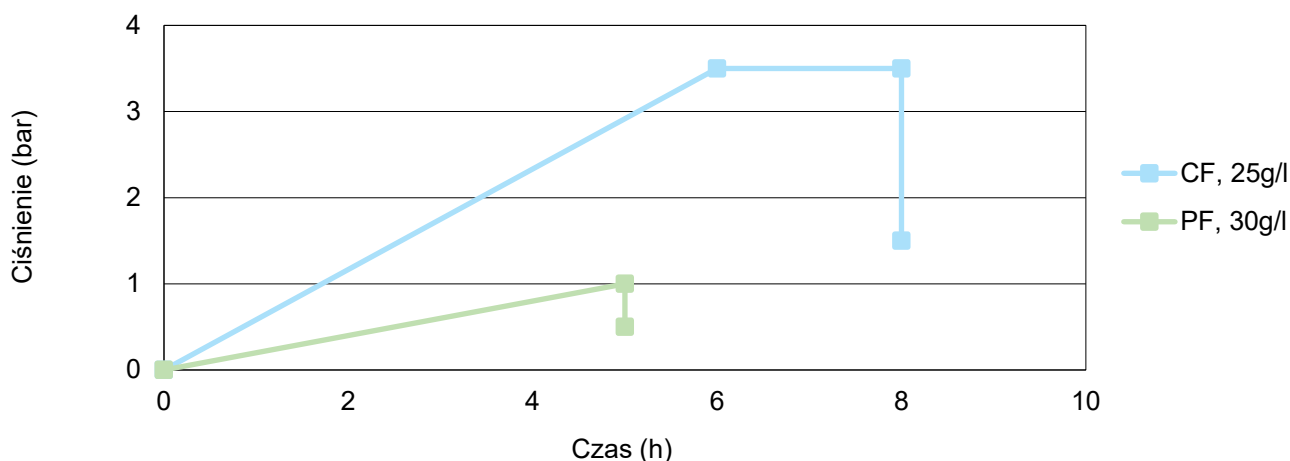
\* Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

### 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 stąpieniem. W takiej sytuacji należy skrócić czas bądź zmniejszyć ciśnienie lub temperaturę, aby poprawić stąpienie.

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.