

Produktbeschreibung

| Farbe | Gewicht (mg) | Größe (mm) | Schüttdichte (g/l) | Verpackung | Mit Zulassung für Lebensmittel |
|---------|--------------|------------|--------------------|----------------|--------------------------------|
| Schwarz | 1.2 | 1.5 – 3.0 | 65.0 – 75.0 | Siloware / Bag | Ja |

Physikalische Eigenschaften

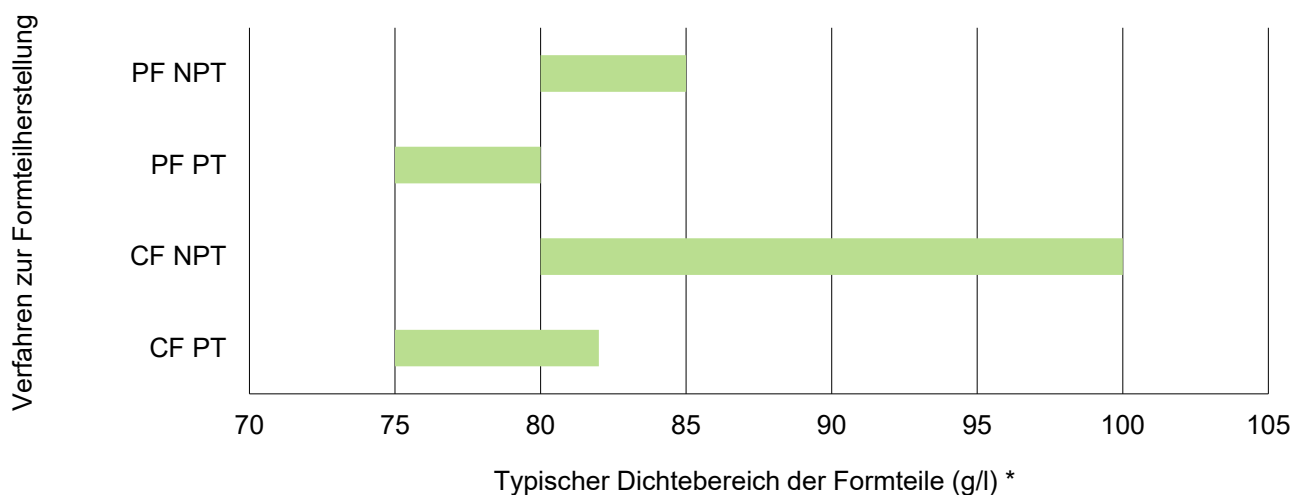
| | Prüfverfahren | 80g/l | 95g/l |
|--|--|---------------------|---------------------|
| Druckfestigkeit 25% stauchung (kPa) 50% stauchung (kPa) 75% stauchung (kPa) | ISO 844 5mm/min | 500 700 1,600 | 655 890 2,080 |
| Zugfestigkeit (kPa) Zugdehnung (%) | ISO 1798 | 1,210 22 | 1,415 20 |
| Druckverformungsrest 25% stauchung – 22h – 23°C (%) | ISO 1856 (Methode C) Stabilisierung 24h | 11.0 | 11.0 |
| Brenngeschwindigkeit (mm/min) | ISO 3795 12.5mm dick | 30 | 25 |

Formteilherstellung

ARPRO 5170 kann im Crack Fill (CF)- und Pressure Fill (PF)-Verfahren verarbeitet werden:

Crack fill-Verfahren: für ARPRO mit Druckbeladung (PT) oder ohne (NPT).

Pressure fill-Verfahren: für ARPRO mit Druckbeladung (PT) oder ohne (NPT).

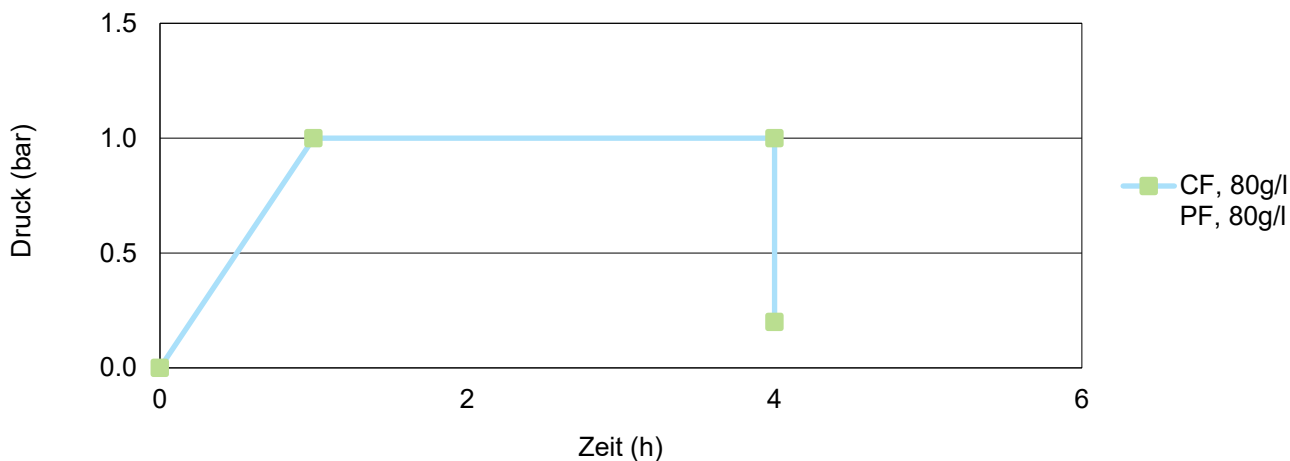


* Schwundung, Oberfläche und Zykluszeit hängen von den Prozessparametern, der Werkzeug- und Geräteauslegung sowie der Formteilgeometrie ab.

Druckbelastung

Empfohlener Vorbehandlungszyklus mit Druckbehälterumgebung und ankommender Druckluft bei 23°C:

1h bis 1 bar, für 3h bei 1 bar halten, absenken und 0.2 bar während der gesamten Produktionsphase halten.



Vorbehandlungszyklen können je nach Formgebungsprozess, Dichte und Teilegeometrie angepasst werden:

Ein überhöhter Druck in den Zellen kann zu Problemen bei der Verschweißung führen. Senken Sie in diesem Fall die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um eine bessere Verschweißung zu erreichen.

Erhöhen Sie die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um die Formteildichte zu senken und die Oberfläche zu verbessern.

Der Betrieb des Drucktanks über der Umgebungstemperatur und maximal bei 50°C liegt, führt zu einer deutlichen Verkürzung der Druckbelastungszeit.

Nachbehandlung

Es ist keine Konditionierung erforderlich. Vor der Maßkontrolle wird eine vierstündige Stabilisierungsphase bei Umgebungstemperatur empfohlen. Für Formteile mit hoher Verdichtung ist eine Konditionierung, zum Beispiel für 3 bis 8h bei 80°C, zwingend erforderlich, um eine schöne Oberfläche zu erhalten.

Schwindung

Die typischen Werte liegen zwischen 1.8% und 2.2%. In der Regel verringert sich die Schwindungsneigung bei Erhöhung der Formteildichte.

Lagerung

Eine Lagertemperatur über 15°C wird dringend empfohlen.

Innenlagerung wird nachdrücklich empfohlen.

Bei Lagerung im Außenbereich wird nachdrücklich empfohlen, das Material vor der Formteilherstellung für 24h im Inneren aufzubewahren.