

Opis produktu

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

Właściwości fizyczne

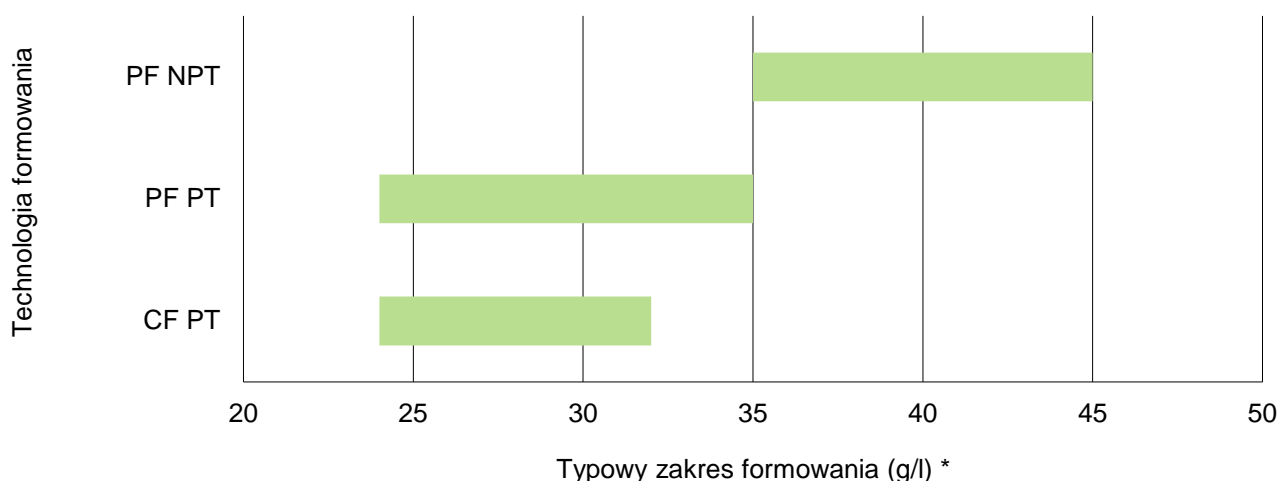
| | Metoda badania | 30g/l | 40g/l |
|--|--|-------------------|-------------------|
| Wytrzymałość na ściszenie 25% odkształcenie (kPa) 50% odkształcenie (kPa) 75% odkształcenie (kPa) | ISO 844 5 mm/min | 150 220 460 | 210 300 600 |
| Wytrzymałość na rozciąganie (kPa) Wydłużenie przy rozciąganiu (%) | ISO 1798 | 430 21 | 550 19 |
| Odkształcenie trwale po ściszeniu 25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%) | ISO 1856 (Metoda C) Stabilizacja 24 godziny | 12.0 | 11.5 |
| Szybkość spalania (mm/min) | ISO 3795 grubość 12.5mm | 80 | 60 |

Formowanie

ARPRO 3122 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.



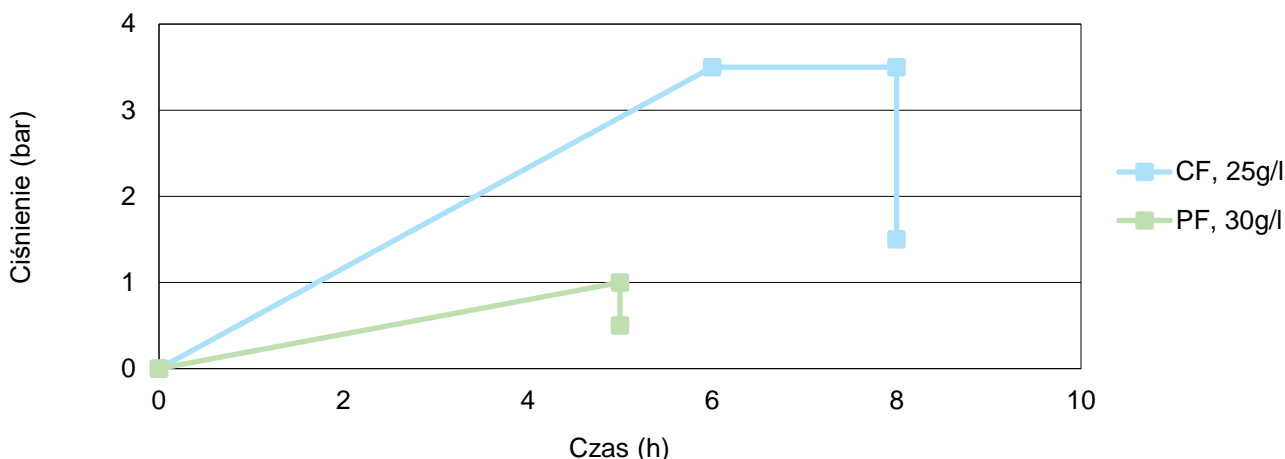
* Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

Obróbka wstępna

Środowisko zbiornika ciśnieniowego oraz doprowadzane sprężone powietrze powinny mieć temperaturę 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.



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

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

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.