

## Opis produktu

Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczone do kontaktu z żywnością
Czarny	1.2	2.5 – 4.5	33.0 – 37.0	Luzem / Worek	Nie

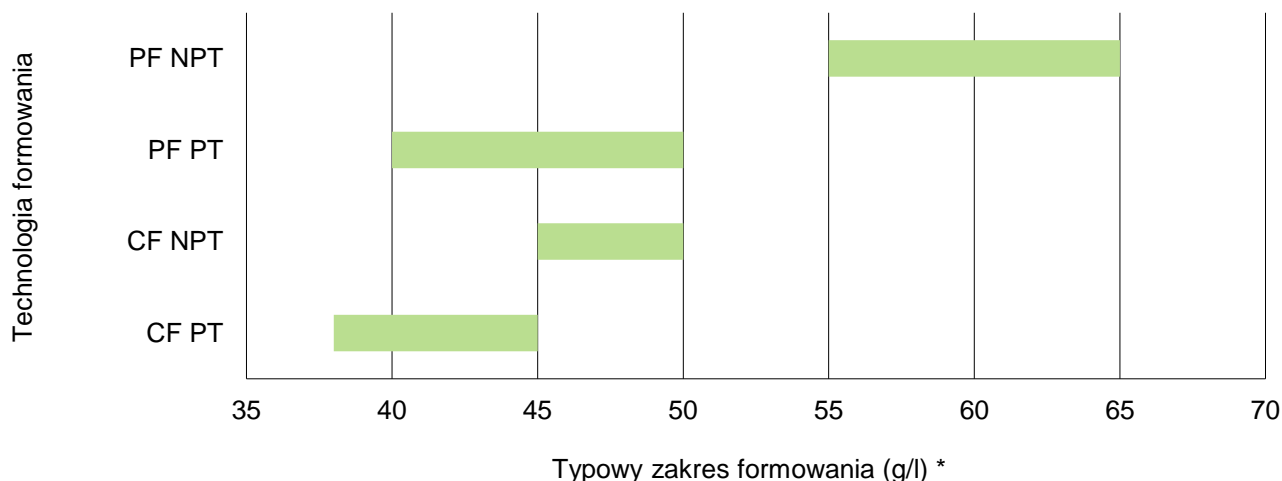
## Właściwości fizyczne

	Metoda badania	40g/l	60g/l
Wytrzymałość na ściszenie 25% odkształcenie (kPa) 50% odkształcenie (kPa) 75% odkształcenie (kPa)	ISO 844 5mm/min	210 300 600	340 475 1,000
Wytrzymałość na rozciąganie (kPa) Wydłużenie przy rozciąganiu (%)	ISO 1798	550 19	760 17
Odkształcenie trwale po ściszeniu 25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizacja 24 godziny	11.5	11.5
Szybkość spalania (mm/min)	ISO 3795 grubość 12.5mm	60	40

ARPRO 5135 RE zawiera 15% ARPRO z recyklingu. Materiał z recyklingu pochodzi ze zużytych części formowanych i materiału przetwarzanego nadającego się do ponownego wykorzystania.

## Formowanie

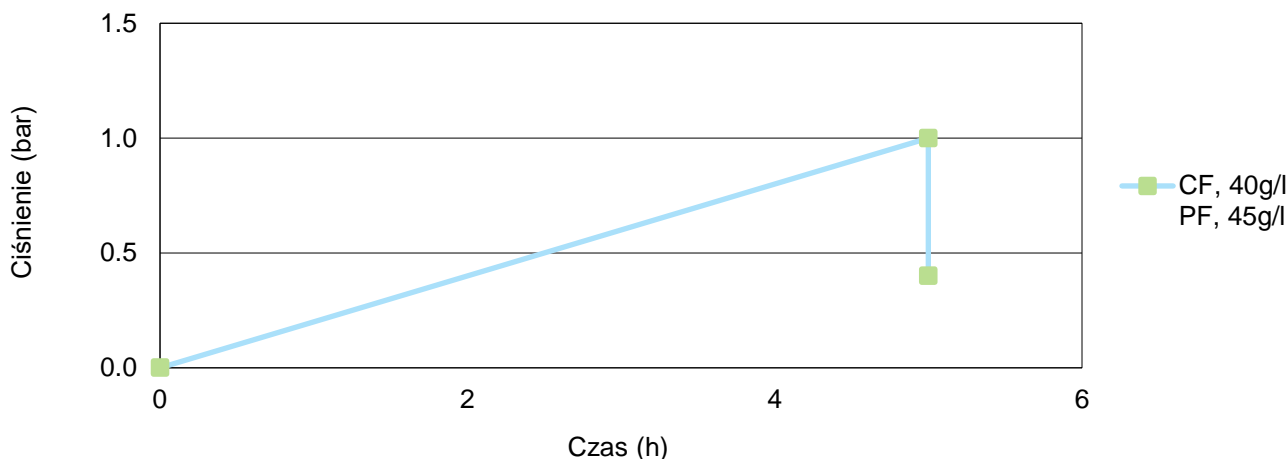
ARPRO 5135 RE można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego w odniesieniu do wstępnie obrobionego ARPRO i bez obróbki wstępnej w przypadku obu procesów.



\* 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: 5 godzin do 1 bara, zmniejszyć i utrzymać 0.4 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 1.8% do 2.2%. 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.