

## Opis produktu

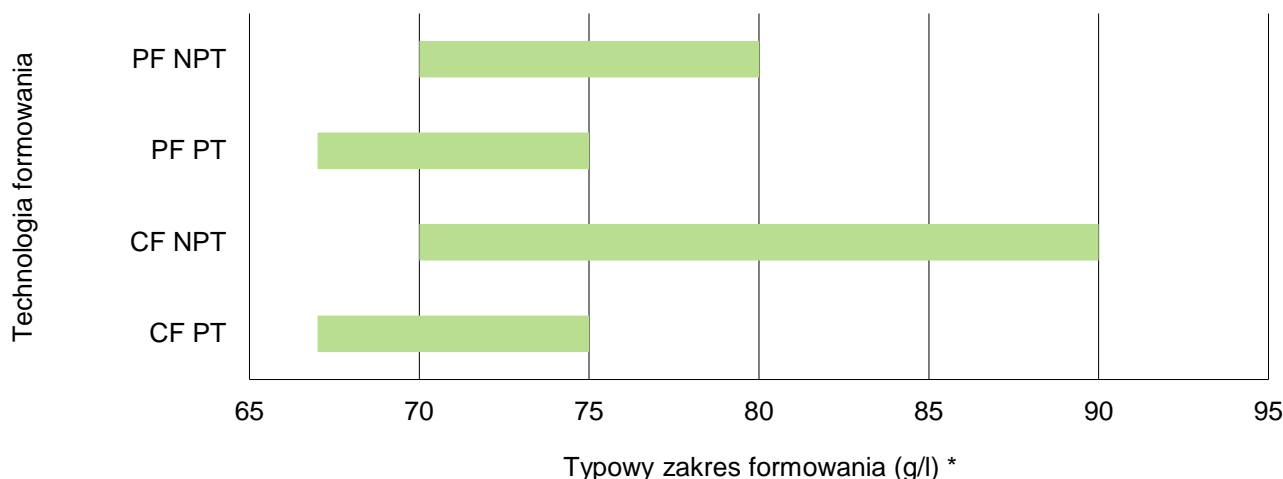
Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczone do kontaktu z żywnością
Czarny	1.2	2.0 – 3.5	58.0 – 66.0	Luzem / Worek	Yes

## Właściwości fizyczne

	Metoda badania	70g/l	85g/l
Wytrzymałość na ściskanie	ISO 844		
25% odkształcenie (kPa)	5mm/min	425	550
50% odkształcenie (kPa)		580	760
75% odkształcenie (kPa)		1,250	1,720
Wytrzymałość na rozciąganie (kPa)	ISO 1798	1,070	1,280
Wydłużenie przy rozciąganiu (%)		23	21
Odkształcenie trwałe po ściskaniu	ISO 1856 (Metoda C)		
25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%)	Stabilizacja 24 godziny	11.0	11.0
Szybkość spalania (mm/min)	ISO 3795 grubość 12.5mm	35	30

## Formowanie

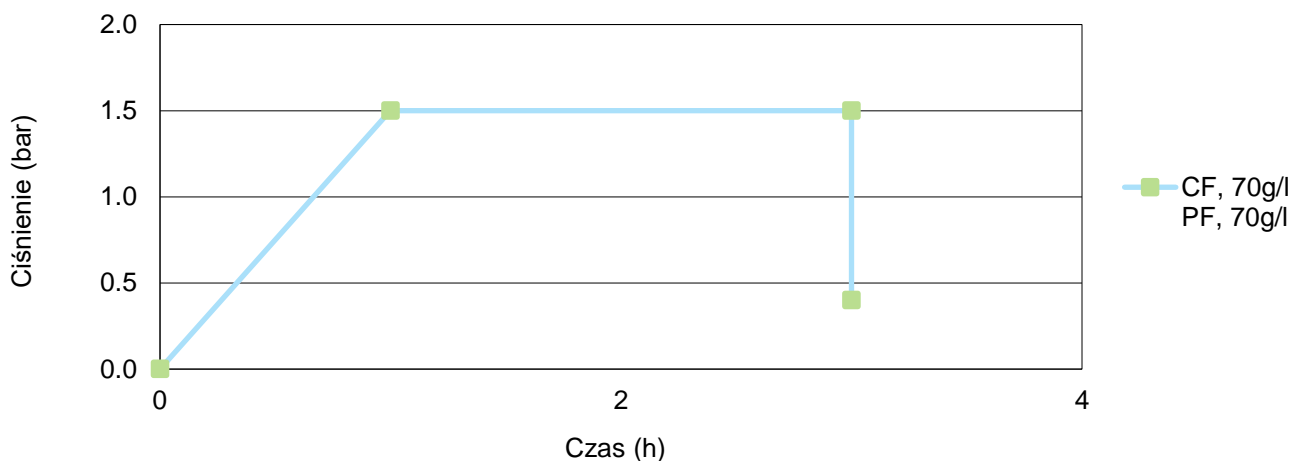
ARPRO 5160 można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego w odniesieniu do wstępnie obrobionego ARPRO i bez obróbki wstępnej w przypadku obu procesów.



\* 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: 1 godzina do 1.5 bara, utrzymać 1.5 bara przez 2 godziny, 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

Obróbka końcowa nie jest wymagana. Zalecana jest stabilizacja do warunków otoczenia przez 4 godziny przed badaniem jakości wymiarowej. W przypadku mocno ściskanych części obróbka końcowa jest konieczna dla uzyskania estetycznego współczynnika kształtu powierzchni, np. przez 3 do 8 godzin w temperaturze 80°C.

### 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.