

Ürün açıklaması

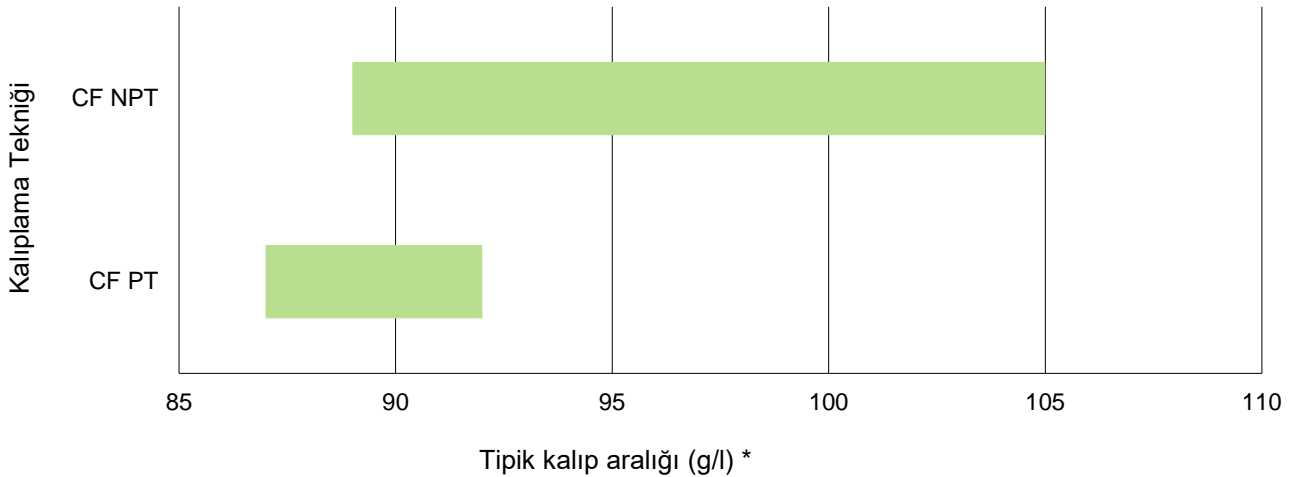
Renk	Ağırlık (mg)	Boyut (mm)	Dökme yoğunluğu (g/l)	Paketleme	Onaylanan gıda
Beyaz	2.0	2.0 – 4.0	74.0 – 86.0	Paket	Evet

Fiziksel özellikler

	Test yöntemi	90g/l	105g/l
Basınç dayanımı 25% gerinim (kPa) 50% gerinim (kPa) 75% gerinim (kPa)	ISO 844 5mm/dak.	600 820 1,800	760 1,040 2,500
Gerilme dayanımı (kPa) Gerilme uzaması (%)	ISO 1798	1,000 15	1,130 13
Sıkıştırma seti 25% gerinim – 22 saat – 23°C (%)	ISO 1856 (C yöntemi) 24 saat sabitleme	11.0	11.0
Yanma oranı (mm/dak.)	ISO 3795 12.5mm kalınlığında	30	25

Kalıplama

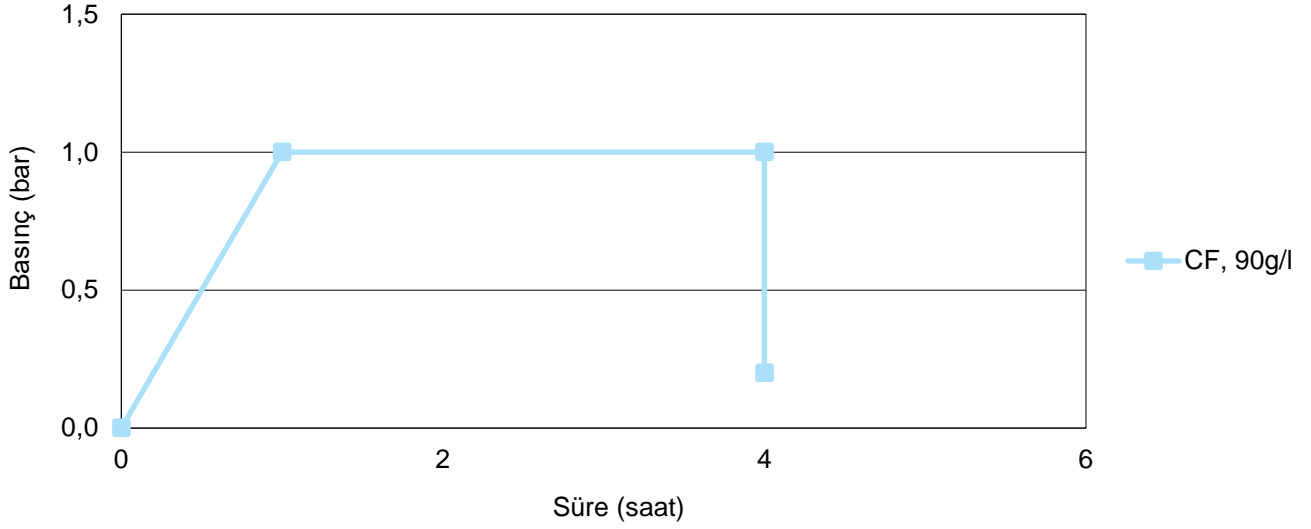
ARPRO 3180, Crack Filler (CF) kullanılarak kalıplanabilir. ARPRO'ya önceden işlenmiş (PT) veya işlenmemiş (NPT) bir tedavi uygulanabilir.



* Çekme, yüzey görünümü ve devir süresi; süreç parametreleri, araç ve ekipman yerleşimi ve parça geometrisi doğrultusunda değişiklik göstermektedir.

Ön İşlem

Hem 23°C'de hem de basınçlı tank ortamında ve gelen basınçlı havayla önerilen ön arıtma döngüsü:
1 saat 1 bar kadar, 3 saat boyunca 1 bar tutun, üretim boyunca 0.2 bar düşürün ve bu basıncı koruyunuz.



Ön işlem döngüleri kalıplama işlemine, yoğunluğa ve parça geometrisine göre uyarlanabilir:

İç hücre basıncının çok yüksek olması füzyon sorunlarına neden olabilir. Bu durumda füzyonu artırmak için süreyi, basıncı veya sıcaklığı azaltın.

Kalıplanmış yoğunluğu düşürmek ve uzunluğu geliştirmek için süreyi, basıncı veya sıcaklığı artırın.

Basmaç tankını, ortam sıcaklığının üstünde maksimum 50°C'ye kadar çalıştırmak ön işlem süresini önemli ölçüde kısaltır.

Son İşlem

Hiçbir son işlem gerektirmez. Boyutsal kalite testinden önce 4 saat boyunca ortam koşullarına dengelenmesi önerilir. Yüksek oranda sıkıştırılmış parçalar söz konusu olduğunda iyi bir yüzey uzunluğu elde etmek için son işlem uygulanması zorunludur, 80°C'lik bir sıcaklıkta 3 ila 8 saat süren bir işlem bu duruma örnek gösterilebilir.

Çekilme Payı

Genellikle %1.8 ile %2.2 arasında değişir. Kalıplanmış yoğunluk ne kadar yüksekse çekilme payı da o kadar düşüktür.

Depolama

15°C'nin üzerinde bir depolama sıcaklığı şiddetle tavsiye edilir.

Kesinlikle iç ortamda depolama önerilir.

Malzeme dış ortamda depolanırsa, kalıplanmadan önce 24 saat boyunca iç ortamda muhafaza edilmesi.