

## Opis produktu

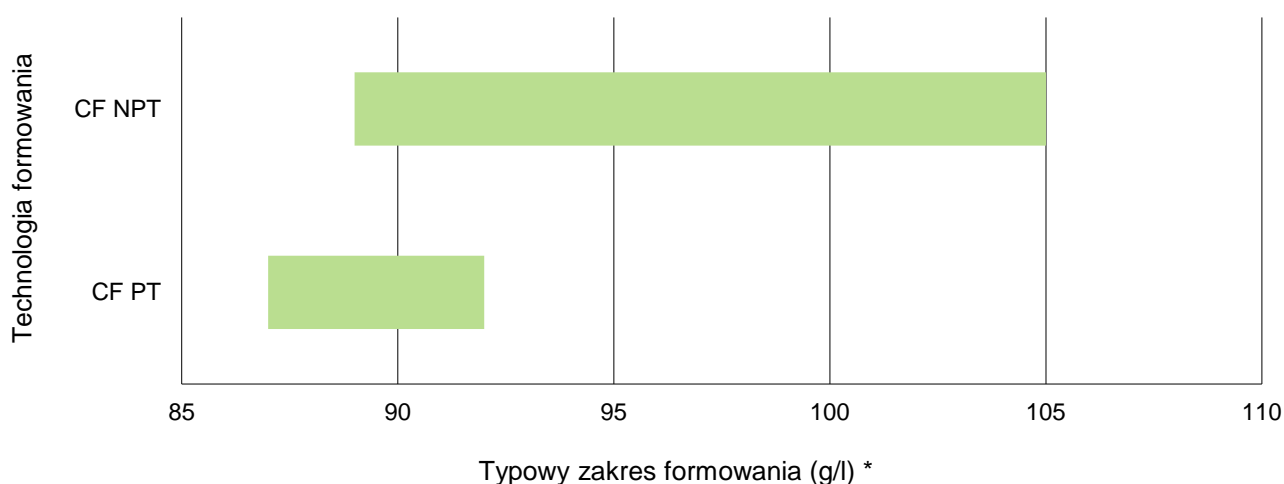
Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczone do kontaktu z żywnością
Biały	2.0	2.0 – 4.0	74.0 – 86.0	Worek	Tak

## Właściwości fizyczne

	Metoda badania	90g/l	105g/l
Wytrzymałość na ściskanie 25% odkształcenie (kPa) 50% odkształcenie (kPa) 75% odkształcenie (kPa)	ISO 844 5mm/min	600 820 1,800	760 1,040 2,500
Wytrzymałość na rozciąganie (kPa) Wydłużenie przy rozciąganiu (%)	ISO 1798	1,000 15	1,130 13
Odkształcenie trwałe po ściskaniu 25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizacja 24 godziny	11.0	11.0
Szybkość spalania (mm/min)	ISO 3795 grubość 12.5mm	30	25

## Formowanie

ARPRO 3180 można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin stosować do wstępnie obrabionego ARPRO lub bez obróbki wstępnej:

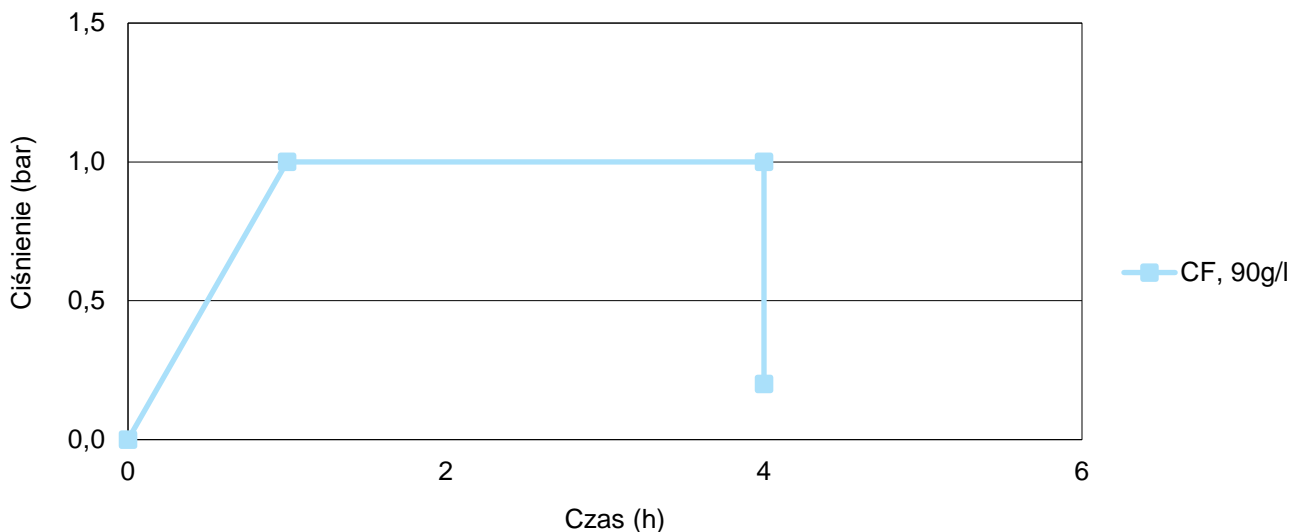


\* Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

### Obróbka wstępna

Zalecany cykl obróbki wstępnej ze środowiskiem zbiornika ciśnieniowego i przychodzącym sprężonym powietrzem w temperaturze 23°C:

1 godzina do 1 bar, utrzymać 1 bar przez 3 godziny, zmniejszyć i utrzymać 0.2 bar w ciągu całego procesu produkcyjnego.



Cykle obróbki wstępnej 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

Zdecydowanie zaleca się przechowywanie w temperaturze powyżej 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.