

Описание товара

Цвет	Масса (мг)	Размер (мм)	Насыпная плотность (г/л)	Упаковка	Применимость для пищевых продуктов
Чёрный	1.2	3.5 – 6.0	14.5 – 17.5	Насыпью / биг бег	Нет

Физические свойства

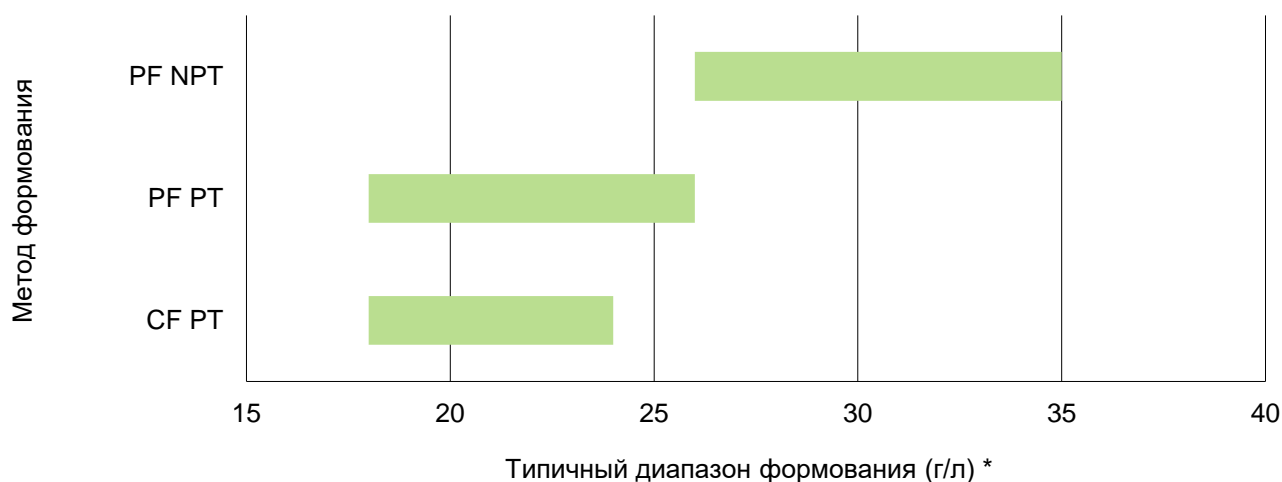
	Метод тестирования	20г/л	30г/л
Прочность на сжатие	ISO 844		
25% нагрузка (кПа)	5мм/мин	80	150
50% нагрузка (кПа)		150	220
75% нагрузка (кПа)		370	460
Прочность на растяжение (кПа)	ISO 1798	340	490
Удлинение при растяжении (%)		32	30
Остаточная деформация при сжатии	ISO 1856 (Метод С)		
25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%)	Стабилизация 24 часа	12.5	12.0
Скорость горения (мм/мин)	ISO 3795		
	Толщина 12.5мм	115	80

Формование

ARPRO 5116 может формоваться с применением методов с зазором (CF) и под давлением (PF):

С зазором: желательно применять к предварительно подготовленному (PT) материалу ARPRO.

Под давлением: применяется к материалу ARPRO с предварительной подготовкой (PT) или без предварительной подготовки (NPT).



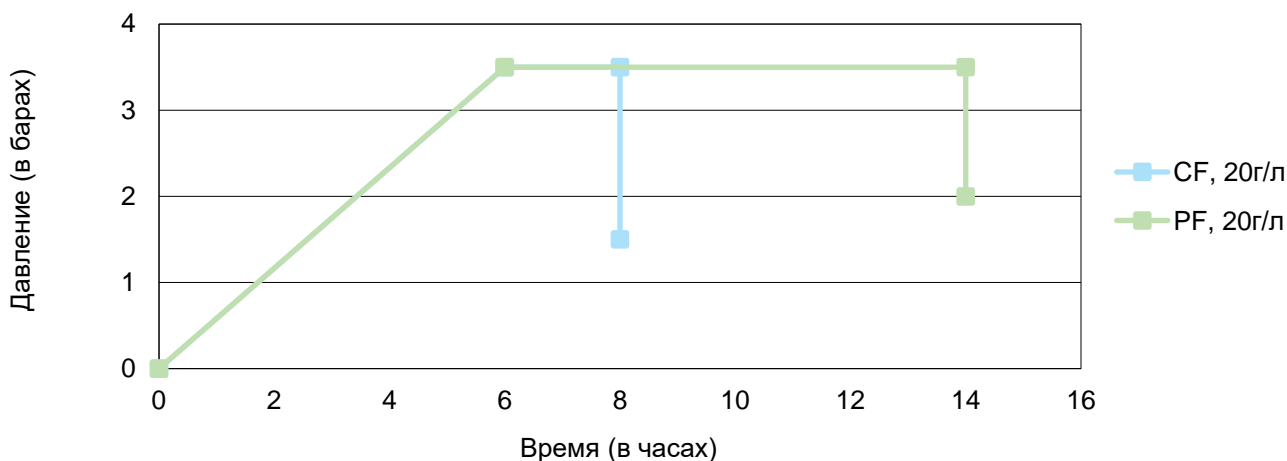
* На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

Предварительная подготовка

Поступающий в бак сжатый воздух и окружающая среда должны иметь температуру 23°C:

С зазором: 6 часов до 3.5 бар, удерживать 3.5 бар в течение 2 часов, уменьшить до 1.5 бар и поддерживать в течение производственного процесса.

Под давлением: 6 часов до 3.5 бар, удерживать 3.5 бар в течение 8 часов, уменьшить до 2 бар и поддерживать в течение производственного процесса.



Обработка

Цикл может адаптироваться в соответствии с процессом формования, плотностью и геометрией изделия:

Если внутреннее давление в гранулах слишком высокое, это может привести к проблемам сплавления.

В этом случае уменьшите время, давление или температуру для улучшенного сплавления.

Увеличьте время, давление или температуру для уменьшения формованной плотности и улучшения свойств.

Использование бака высокого давления, имеющего выше температуры окружающей среды (но не выше 50°C), значительно сокращает время предварительной подготовки.

Последующая обработка

Для формованной плотности ниже 50г/л и в зависимости от размеров изделий рекомендуется последующая обработка при температуре 80°C в течение 3–8 часов. Она позволяет удалить влагу, чтобы обеспечить стабильность размеров и геометрической формы.

Усадка

Типичные значения: от 2% до 3.5%. Обычно чем выше формованная плотность, тем меньше усадка.

Хранение

Температура: выше 15°C

Настоятельно рекомендуется хранение в помещении.

В случае хранения вне помещения настоятельно рекомендуется перед формованием выдержать материал в помещении в течение 24 часов для.