

Produktbeschreibung

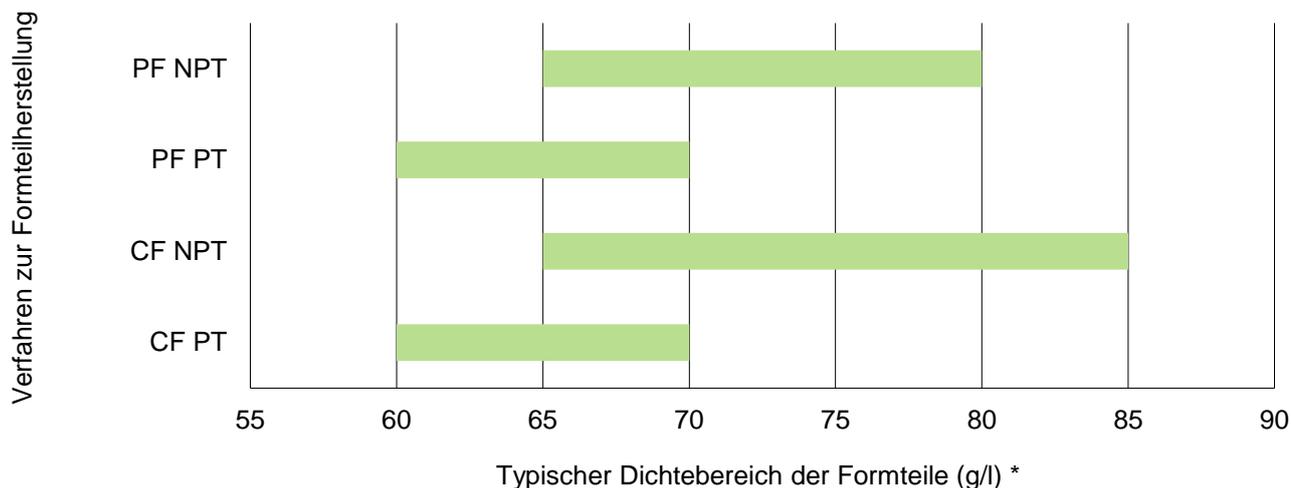
Farbe	Gewicht (mg)	Größe (mm)	Schüttdichte (g/l)	Verpackung	Mit Zulassung für Lebensmittel
Schwarz	1.2	2.0 – 3.5	53.0 – 59.0	Siloware / Bag	Ja

Physikalische Eigenschaften

	Prüfverfahren	65g/l	80g/l
Druckfestigkeit 25% stauchung (kPa) 50% stauchung (kPa) 75% stauchung (kPa)	ISO 844 5mm/min	390 520 1,150	500 700 1,600
Zugfestigkeit (kPa) Zugdehnung (%)	ISO 1798	1,000 24	1,210 22
Druckverformungsrest 25% stauchung – 22h – 23°C (%)	ISO 1856 (Methode C) Stabilisierung 24h	11.0	11.0
Brenngeschwindigkeit (mm/min)	ISO 3795 12.5mm dick	40	30

Formteilherstellung

ARPRO 5155 kann im Crack Fill (CF)- und Pressure Fill (PF)-Verfahren und jeweils mit Druckbeladung (PT) oder ohne (NPT) verarbeitet werden.

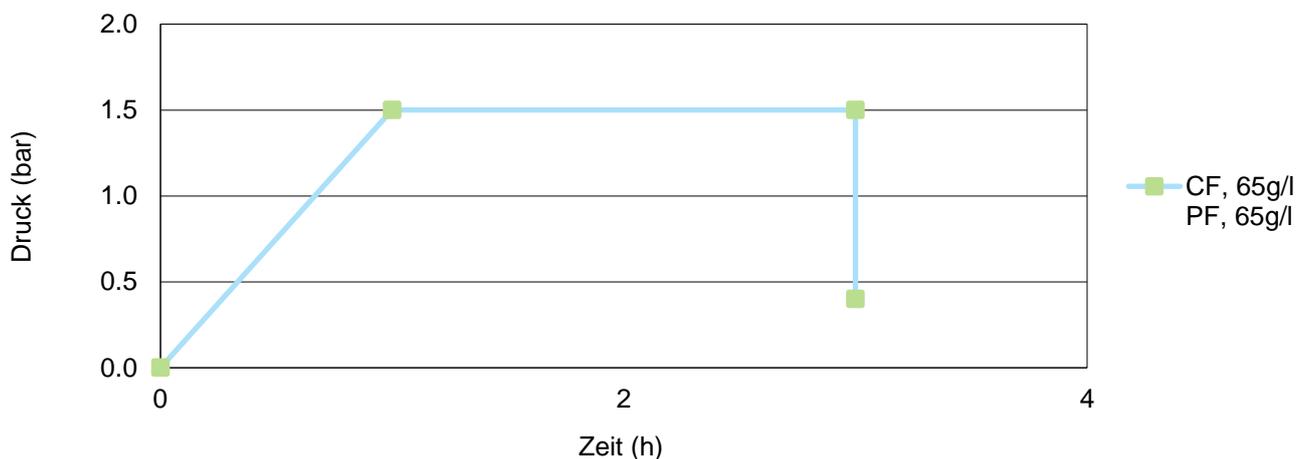


* Schwundung, Oberfläche und Zykluszeit hängen von den Prozessparametern, der Werkzeug- und Geräteauslegung sowie der Formteilgeometrie ab.

Druckbelastung

Sowohl die Umgebungstemperatur des Drucktanks als auch die Temperatur der einfließenden Druckluft sollten bei 23°C liegen:

1h bis 1.5 bar, für 2h bei 1.5 bar halten, absenken und 0.4 bar während der gesamten Produktionsphase halten.



Verarbeitung

Der Zyklus kann je nach Formteilprozess, Dichte und Formteilgeometrie angepasst werden:

Ein überhöhter Druck in den Zellen kann zu Problemen bei der Verschweißung führen. Senken Sie in diesem Fall die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um eine bessere Verschweißung zu erreichen.

Erhöhen Sie die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um die Formteildichte zu senken und die Oberfläche zu verbessern.

Der Betrieb des Drucktanks über der Umgebungstemperatur und maximal bei 50°C liegt, führt zu einer deutlichen Verkürzung der Druckbelastungszeit.

Nachbehandlung

Es ist keine Konditionierung erforderlich. Vor der Maßkontrolle wird eine vierstündige Stabilisierungsphase bei Umgebungstemperatur empfohlen. Für Formteile mit hoher Verdichtung ist eine Konditionierung, zum Beispiel für 3 bis 8h bei 80°C, zwingend erforderlich, um eine schöne Oberfläche zu erhalten.

Schwindung

Die typischen Werte liegen zwischen 1.8% und 2.2%. In der Regel verringert sich die Schwindungsneigung bei Erhöhung der Formteildichte.

Lagerung

Temperatur: >15°C

Innenlagerung wird nachdrücklich empfohlen.

Bei Lagerung im Außenbereich wird nachdrücklich empfohlen, das Material vor der Formteilherstellung für 24h im Inneren aufzubewahren.