

Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schváleno pro potravinářství
Šedá	1.5	2.0 - 5.0	34.0 - 38.0	Volně syp. / Pytlovaný	Ano

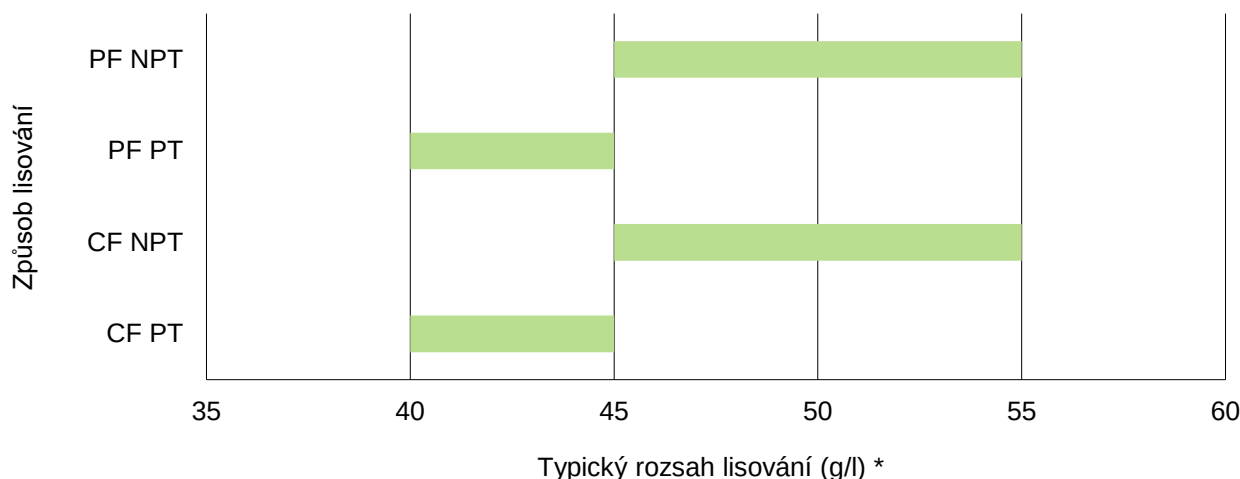
Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	40g/l	50g/l
Pevnost v tlaku	ISO 844		
25% deformace (kPa)	5mm/min	190	260
50% deformace (kPa)		285	375
75% deformace (kPa)		600	785
Nevratné zmenšení po stlačení	ISO 1856 (Metoda C)		
25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	Stabilizace 24 hodin	9.0	9.0
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795		
	Tloušťka 12.5mm	50	40
Koeficient zvukové pohltivosti	ISO 354		
	1,250Hz 30mm	0.72	0.86

ARPRO 4036 má poréznost pohlcující zvuky od 400 do 10,000Hz a umožňuje propouštění vody a kapalin s podobnou viskozitou.

Lisování

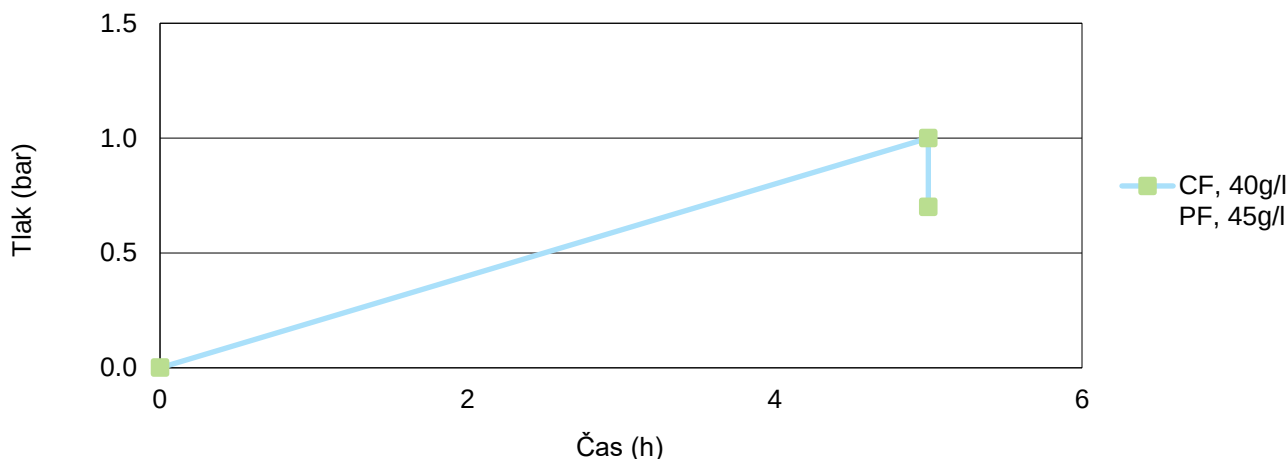
ARPRO 4036 lze lisovat postupem plnění na mezeru (CF) a tlakového plnění (PF), v obou postupech s materiálem ARPRO s tlakováním (PT) nebo bez tlakování (NPT).



* Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení a geometrií dílu.

Předběžná úprava

Teplota prostředí tlakového zásobníku i vstupujícího stlačeného vzduchu by měla být 23°C:
5 hodin až do 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.7 bar.

**Zpracování**

Délka cyklu lze přizpůsobit podle procesu lisování, hustoty a geometrie dílu:

Pokud je tlak uvnitř buňky příliš vysoký, mohlo by to vést k problémům s tavením. V takovém případě zkrátte čas nebo snižte tlak či teplotu, aby se zlepšilo tavení.

Prodlužte čas, zvyšte tlak či teplotu, aby se zmenšila lisovací hustota a zlepšil se aspekt.

Provozováním tlakového zásobníku vyšší než okolní teplota, která však nepřekračuje 50°C, se výrazně zkracuje délka tlakování.

Dodatečná úprava

Pro lisovací hustoty nižší než 50g/l a v závislosti na rozměrech dílů se doporučuje dodatečná úprava při teplotě 80°C po dobu 3 až 8 hodin. Pomůže to snížit obsah vody a rovněž se tím zajistí rozměrová stálost a geometrický tvar.

Smrštění

Typické hodnoty se pohybují od 1.8% do 2.5%. Čím vyšší je lisovací hustota, tím je typicky nižší úbytek objemu.

Skladování

Teplota: > 15°C

Důrazně se doporučuje skladování uvnitř budovy.

V případě venkovního skladování se důrazně doporučuje nechat materiál před lisováním 24 hodin uvnitř budovy.