

O pós-processamento inclui o corte das peças ARPRO, a montagem das peças ARPRO, o aparafusamento e a ligação térmica das peças ARPRO com outros materiais.

Cortante	Pontas cortantes	Comentários
Serra de fita (horizontal ou vertical)	<ul style="list-style-type: none"> Serra de folha retilínea com uma velocidade de corte de 800m/min. Pulverizar refrigerante sobre a superfície da lâmina da serra rotativa para baixar a temperatura resultante do atrito. Reduzir a velocidade para ARPRO de densidade mais elevada, para evitar a soldadura e utilizar uma lâmina de serra rugosa para criar uma superfície melhor. 	<ul style="list-style-type: none"> Resultados numa superfície rugosa
Fio quente	<ul style="list-style-type: none"> É recomendável um fio de níquel-crómio com uma velocidade de 0.5 – 2.0cm/s. Quanto mais baixa for a velocidade, mais elevada será a temperatura, pelo que é necessário proceder a ajustes de modo a garantir que a temperatura do fio não seja demasiado elevada. 	<ul style="list-style-type: none"> O fio quente tem o diâmetro de 1mm
Soldadura	Comentários	Equipamento usado
Placa de aquecimento	<ul style="list-style-type: none"> A densidade de área conjunta pode ser afetada pela temperatura e pressão aplicadas durante o processo de soldadura. 	<ul style="list-style-type: none"> Sistema de soldadura comercial
Ar quente	<ul style="list-style-type: none"> Especialmente recomendado para peças únicas e pequenas séries de peças. A densidade de área conjunta pode ser afetada pela temperatura e pressão aplicadas durante o processo de soldadura. 	<ul style="list-style-type: none"> Ventilador industrial de ar quente
Colagem*	Comentários	Exemplo
Ciano-acrilato	<ul style="list-style-type: none"> O tratamento de superfície ou a utilização de um primário melhoram a força de aderência. Monocomponente. Tempo de cura compreendido entre alguns segundos e alguns minutos dependendo de substratos, temperatura, humidade, tratamento da superfície, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> 3M Scotch-Weld PR100 3M Scotch-Weld AC77 Loctite SF 770
Amino-acrilato	<ul style="list-style-type: none"> É necessário utilizar cola de dois componentes. É necessário limpar a superfície. 	<ul style="list-style-type: none"> Scotch-Weld DP-8005
Adesivo de dupla face	<ul style="list-style-type: none"> Difícil, dado que a fita não consegue penetrar na superfície e criar uma ligação forte. Por isso, é necessário um tratamento de superfície para criar uma superfície rugosa. 	<ul style="list-style-type: none"> Gerband Klebeband 094500 – Gerlinger
	<ul style="list-style-type: none"> Não é necessário qualquer tratamento de superfície se, protótipos cortados de um bloco e têm uma superfície rugosa. 	<ul style="list-style-type: none"> Nitto – 5015E, D9605 or 3M 9472LE
Termofusível	<ul style="list-style-type: none"> É necessário uma pistola de cola. 	<ul style="list-style-type: none"> Jet melt 3764Q – 3M Temperatura 140-150°C

* Recomenda-se tratamento da superfície com solvente (como acetona ou álcool), ou com lixa.

Versão 05

Estas informações são fornecidas para conveniência dos clientes e refletem os resultados de testes internos realizados em amostras de ARPRO. Embora tenham sido usadas todas as diligências para garantir que estas informações estejam corretas na data da sua publicação, a JSP não representa, assegura ou garante de outro modo, expressa ou implicitamente, a adequabilidade, precisão, fiabilidade ou integridade das informações. ARPRO é uma marca registrada.

Peças ARPRO de aparafusar

Peças ARPRO que podem ser aparafusadas umas às outras com os dispositivos seguintes.



[sys D](#)



[sys RSD](#)



[sys DR](#)



[TSSD](#)

Peças ARPRO de ligação térmica

É possível ligar ARPRO a outros materiais utilizando tecido adesivo.



É possível encontrar exemplos em [ab-tec.com](#) ou [spunfab.com](#)