

Produktbeschreibung

Farbe	Gewicht (mg)	Größe (mm)	Schüttdichte (g/l)	Verpackung	Zulassung für direkten Kontakt mit Lebensmitteln
Grau	0.8	2.0 – 4.0	32.0 – 38.0	Bag	Nein

Physikalische Eigenschaften

	Prüfverfahren	40g/l	60g/l
Druckfestigkeit 25% stauchung (kPa) 50% stauchung (kPa) 75% stauchung (kPa)	ISO 844 5mm/min	210 300 600	340 475 1,000
Druckverformungsrest 25% stauchung – 22h – 23°C (%)	ISO 1856 C Stabilisierung 24h	11.5	11.5
Brenngeschwindigkeit (mm/min)	ISO 3795 12.5mm dick	0 Selbstverlöschend	0 Selbstverlöschend
Brennbarkeitsklasse*	UL 94 3 – 13mm dick	HF-1	HF-1

ARPRO 4135 FR ist ein flammhemmendes und halogenfreies Material**

* Angaben zur Klassifizierung sind auf der Website von UL einsehbar.

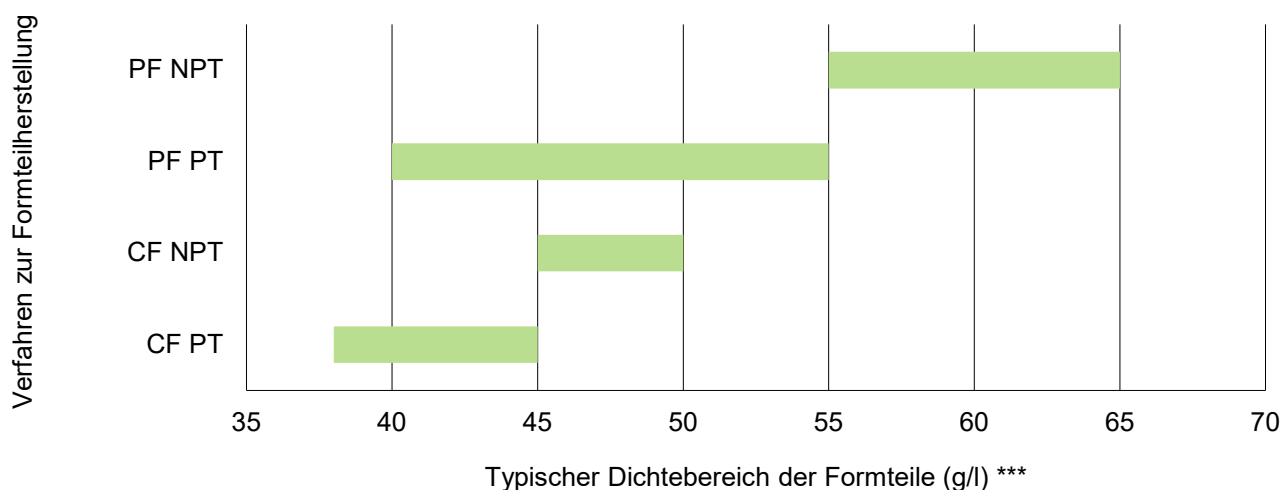
** Halogenfrei gemäß UL 746 H. Bei Formteildichten von mehr als 60g/l ist die Brennbarkeitsklasse nicht zutreffend.

Formteilherstellung

ARPRO 4135 FR kann im Crack Fill (CF)- und Pressure Fill (PF)-Verfahren verarbeitet werden:

Crack fill-Verfahren: für ARPRO mit Druckbeladung (PT) oder ohne (NPT).

Pressure fill-Verfahren: für ARPRO mit Druckbeladung (PT) oder ohne (NPT).



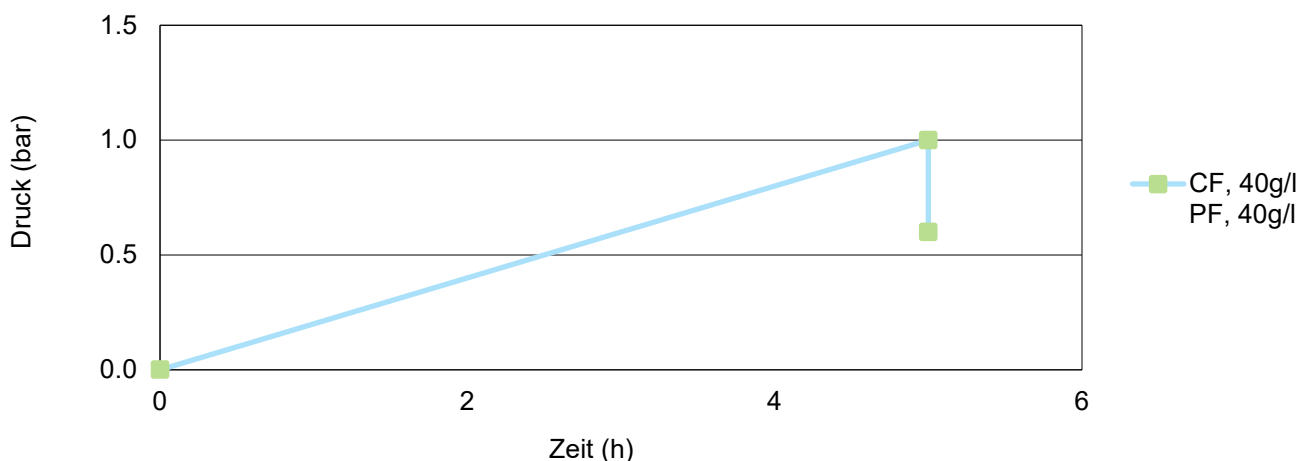
*** Schwindung, Oberfläche und Zykluszeit hängen von den Prozessparametern, der Werkzeug- und Geräteauslegung sowie der Formteilgeometrie ab.

Version 09

Vorliegendes Datenblatt dient als Information für unsere Kunden und beinhaltet die Ergebnisse interner Tests von ARPRO-Mustern. Dabei wurde besonders auf die Richtigkeit des Inhalts zum Zeitpunkt der Ausgabe des Datenblatts geachtet. JSP übernimmt jedoch keinerlei Haftung, weder ausdrücklich noch stillschweigend, für die Informationen, insbesondere nicht für deren Brauchbarkeit, Richtigkeit, Zuverlässigkeit oder Vollständigkeit. ARPRO ist eine eingetragene Handelsmarke.

Druckbelastung

Empfohlener Vorbehandlungszyklus mit Druckbehälterumgebung und ankommender Druckluft bei 23°C:
5h bis 1 bar, absenken und 0.6 bar während der gesamten Produktionsphase halten.



Vorbehandlungszyklen können je nach Formgebungsprozess, Dichte und Teilegeometrie 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

Bei Formteildichten von weniger als 50g/l und abhängig von den Abmessungen des Formteils wird eine Konditionierung für 3h bis 8h bei einer Temperatur von 80°C empfohlen. Dabei wird den Formteilen Feuchtigkeit entzogen, außerdem gewährleistet dies die Stabilität der Abmessungen und der geometrischen Form.

Schwindung

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

Lagerung

Eine Lagertemperatur über 15°C wird dringend empfohlen.

Innenlagerung wird nachdrücklich empfohlen.

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