

## Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schváleno pro potravinářství
Černá	2.0	1.5 – 3.5	135.0 – 165.0	Pytlovaný	Ano

## Fyzikální vlastnosti

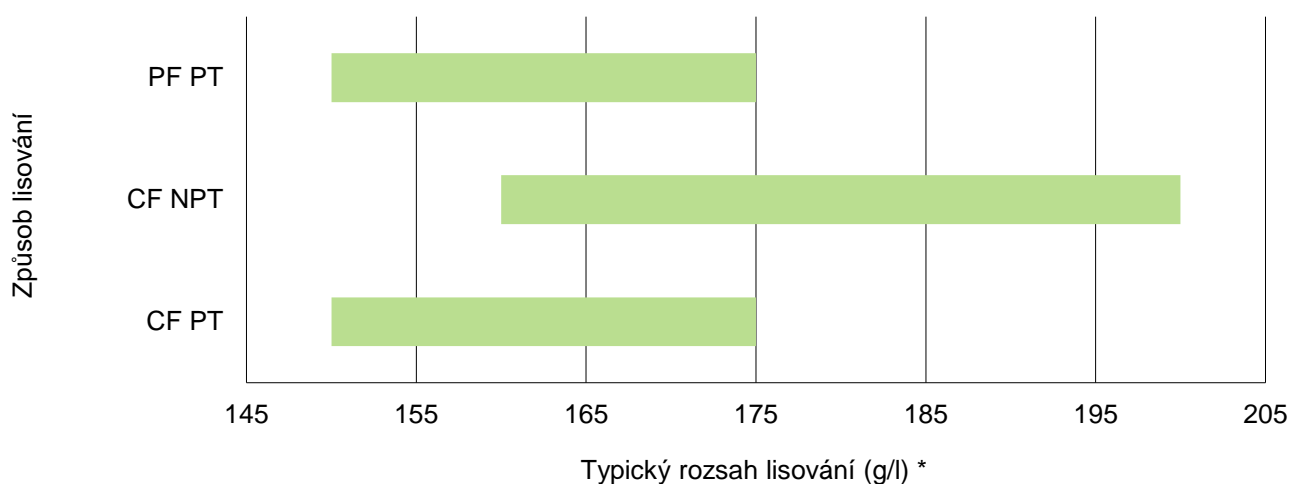
	Zkušební metoda	170g/l	190g/l
Pevnost v tlaku 25% deformace (kPa) 50% deformace (kPa) 75% deformace (kPa)	ISO 844 5mm/min	1,530 2,230 7,000	1,830 2,700 8,800
Pevnost v tahu (kPa) Prodloužení při přetržení (%)	ISO 1798	2,360 12	2,590 11
Nevratné zmenšení po stlačení 25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizace 24 hodin	10.5	10.5
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795 Tloušťka 12.5mm	15	13

## Lisování

ARPRO 5915 lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

Plnění na mezeru: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).

Tlakové náplň se používá pokud možno na tlakované ARPRO.

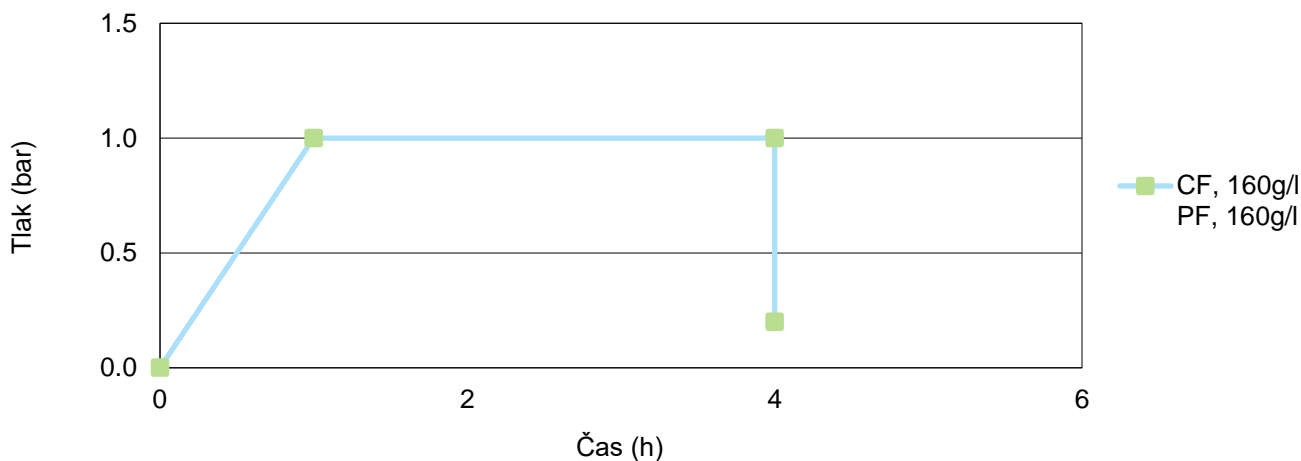


\* Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení a geometrií dílu.

**Předběžná úprava**

Teplota prostředí tlakového zásobníku i vstupujícího stlačeného vzduchu by měla být 23°C:

1 hodina až do 1 bar, 3 hodiny ponechat na 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.2 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 zkratěte 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**

Nevyžaduje se žádná dodatečná úprava. Před testováním kvality rozměrů se doporučuje stabilizace na okolní podmínky po dobu 4 hodin. Pro vysokotlaké výlisky je nutná dodatečná úprava, aby vznikl povrch s pěkným vzhledem, například 3 až 8 hodin při teplotě 80°C.

**Smrštění**

Typické hodnoty se pohybují od 1.8% do 2.2%. 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.