

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

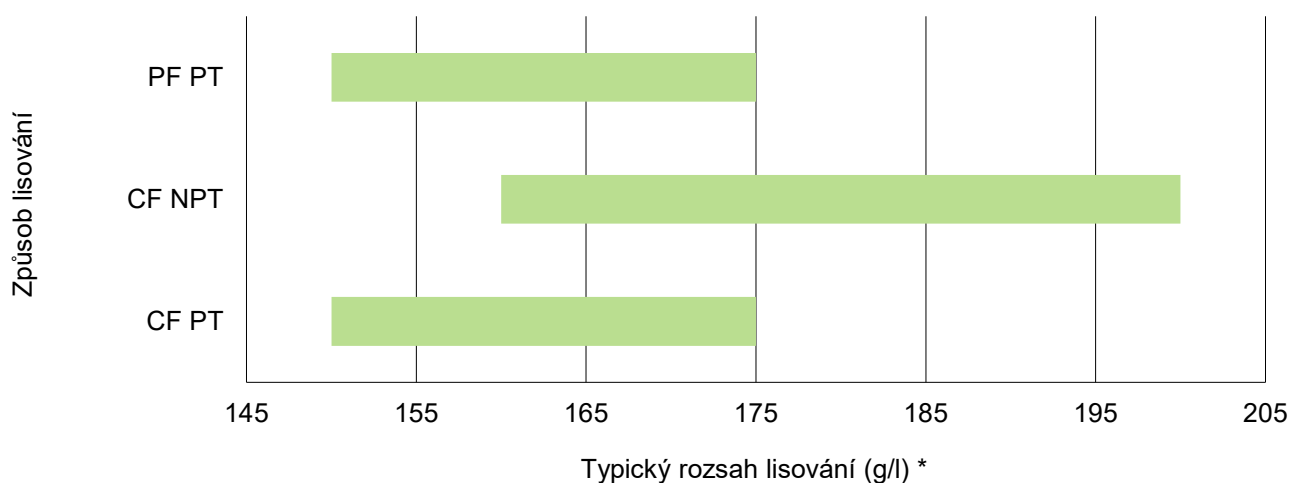
	Zkušební metoda	170g/l	190g/l
Pevnost v tlaku	ISO 844		
25% deformace (kPa)	5mm/min	1,530	1,830
50% deformace (kPa)		2,230	2,700
75% deformace (kPa)		7,000	8,800
Pevnost v tahu (kPa)	ISO 1798	2,360	2,590
Prodloužení při přetržení (%)		12	11
Nevratné zmenšení po stlačení	ISO 1856 (Metoda C)		
25% deformace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

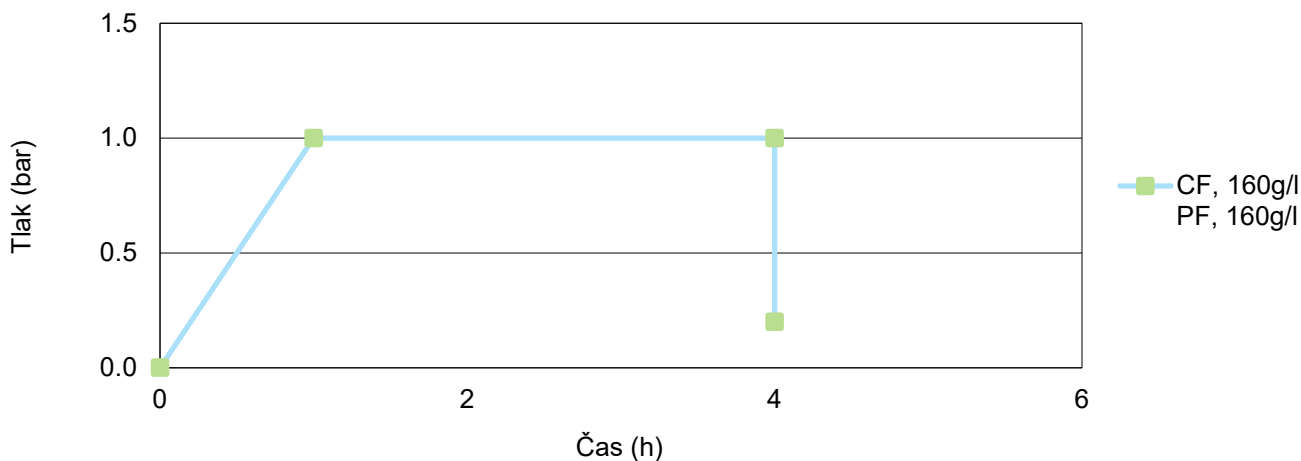
Tlakové náplň se používá pokud možno na tlakované ARPRO.



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

Předběžná úprava

Během cyklu předúpravy je v tlakovací nádobě teplota 23°C, stejnou teplotu má i přiváděný vzduch:
1 hodina až do 1 bar, 3 hodiny ponechat na 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.2 bar.



Cykly předúpravy mohou být přizpůsobeny dle 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

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

Důrazně se doporučuje skladovací teplota nad 15°C.

Důrazně se doporučuje skladování uvnitř budovy.

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