

**Opis produktu**

| Kolor | Masa (mg) | Wielkość (mm) | Gęstość nasypowa (g/l) | Opakowanie    | Dopuszczone do kontaktu z żywnością |
|-------|-----------|---------------|------------------------|---------------|-------------------------------------|
| Szary | 1.5       | 2.0 - 6.0     | 23.0 - 27.0            | Luzem / Worek | Tak                                 |

**Właściwości fizyczne**

|                                           | Metoda badania          | 30g/l | 40g/l |
|-------------------------------------------|-------------------------|-------|-------|
| Wytrzymałość na ściskanie                 | ISO 844                 |       |       |
| 25% odkształcenie (kPa)                   | 5mm/min                 | 140   | 190   |
| 50% odkształcenie (kPa)                   |                         | 220   | 285   |
| 75% odkształcenie (kPa)                   |                         | 465   | 600   |
| Odkształcenie trwałe po ściskaniu         | ISO 1856 (Metoda C)     |       |       |
| 25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%) | Stabilizacja 24 godziny | 8.0   | 8.0   |
| Szybkość spalania (mm/min)                | ISO 3795                |       |       |
|                                           | grubość 12.5mm          | 65    | 50    |
| Współczynnik pochłaniania dźwięku         | ISO 354                 |       |       |
|                                           | 1,250Hz<br>30mm         | 0.62  | 0.67  |

ARPRO 4025 odznacza się porowatością, która zapewnia współczynnik pochłaniania dźwięku od 400 do 10,000Hz i umożliwia przepuszczalność wody i cieczy o zbliżonej lepkości.

**Formowanie**

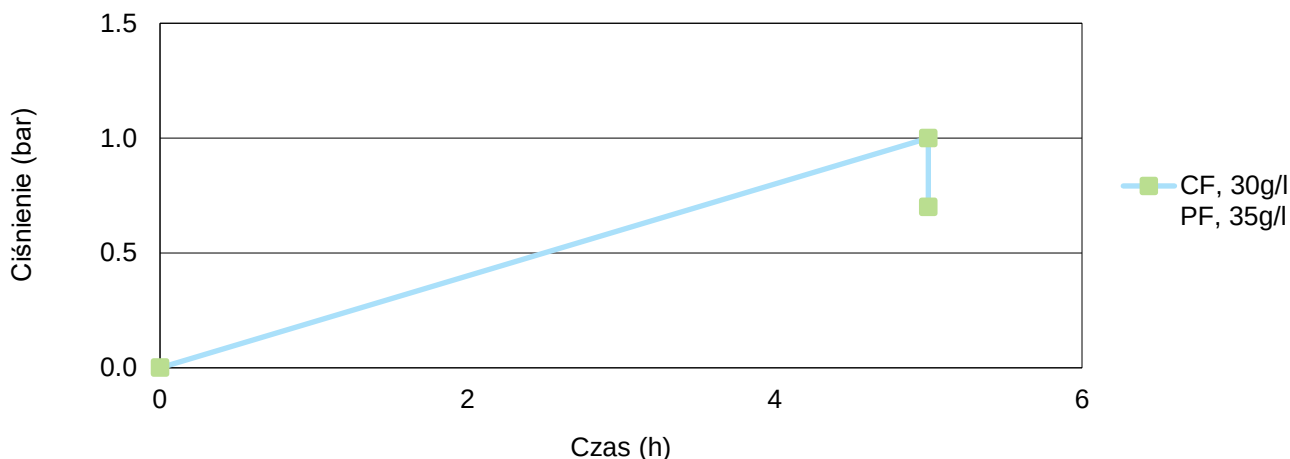
ARPRO 4025 można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego w odniesieniu do wstępnie obrobionego ARPRO i bez obróbki wstępnej w przypadku obu procesów.



\* Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

### Obróbka wstępna

Środowisko zbiornika ciśnieniowego oraz doprowadzane sprężone powietrze powinny mieć temperaturę 23°C: 5 godzin do 1 bara, zmniejszyć i utrzymać 0.7 bara w ciągu całego procesu produkcyjnego.



### Przetwarzanie

Cykl można dostosować do procesu formowania, gęstości i geometrii części:

Jeżeli ciśnienie wewnątrz komory jest zbyt wysokie, może to powodować problemy ze stapianiem. W takiej sytuacji należy skrócić czas bądź zmniejszyć ciśnienie lub temperaturę, aby poprawić stapianie.

Wydłużyć czas bądź zwiększyć ciśnienie lub temperaturę, aby zredukować gęstość konstrukcyjną i poprawić współczynnik kształtu.

Eksploatacja zbiornika ciśnieniowego wyższej od temperatury otoczenia, maksymalnie do 50°C, znacząco skraca czas obróbki wstępnej.

### Obróbka końcowa

W przypadku gęstości konstrukcyjnej poniżej 50g/l i w zależności od wymiarów części zalecana jest obróbka końcowa w temperaturze 80°C przez 3 do 8 godzin. Pomaga to usunąć wilgotność oraz zapewnić stabilność wymiarową i kształt geometryczny.

### Skurczenie

Typowy zakres obejmuje wartości od 2.5% do 3.5%. Zazwyczaj im wyższa gęstość konstrukcyjna, tym mniejszy skurcz.

### Przechowywanie

Temperatura: >15°C

Stanowczo zaleca się przechowywanie w pomieszczeniu.

W przypadku przechowywania na otwartym powietrzu stanowczo zaleca się umieścić materiał w pomieszczeniu na 24 godziny przed formowaniem.