

Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schválení pro přímý kontakt s potravinami
Černá	1.2	2.5 – 4.5	33.0 – 37.0	Volně syp. / Pytlovaný	Ne

Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	45g/l	60g/l
Pevnost v tlaku			
25% deformace (kPa)	ISO 844	240	340
50% deformace (kPa)	5mm/min	340	475
75% deformace (kPa)		720	1,000
Pevnost v tahu (kPa)			
Prodloužení při přetržení (%)	ISO 1798	715 27	930 25
Nevratné zmenšení po stlačení			
25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizace 24 hodin	11.5	11.5
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795 Tloušťka 12.5mm	55	40



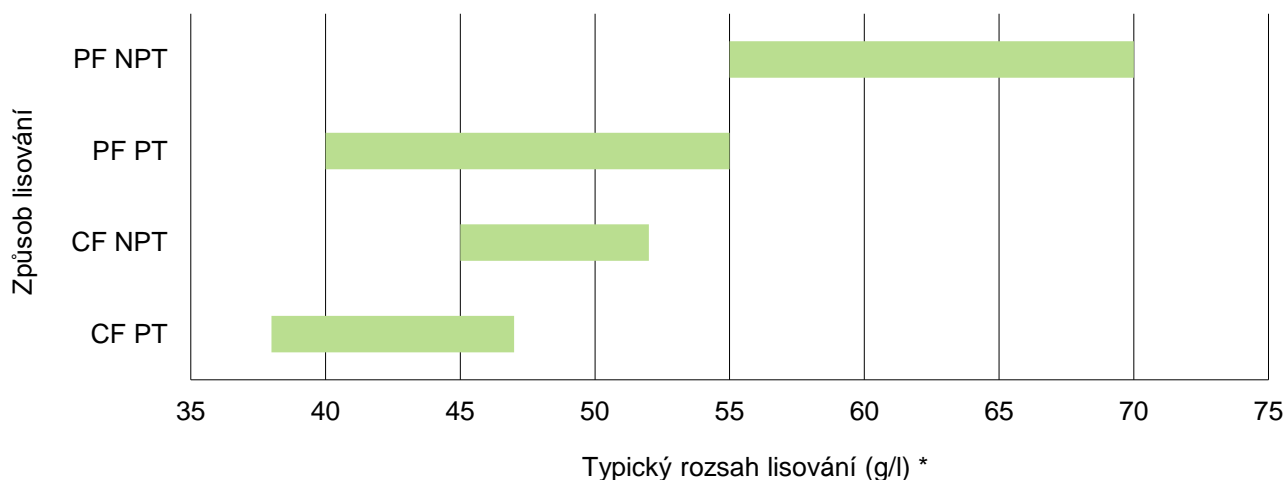
ARPRO 5135 UV nabízí lepší UV odolnost dílů vystavených působení vnitřního nebo vnějšího UV záření.

Lisování

ARPRO 5135 UV lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

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

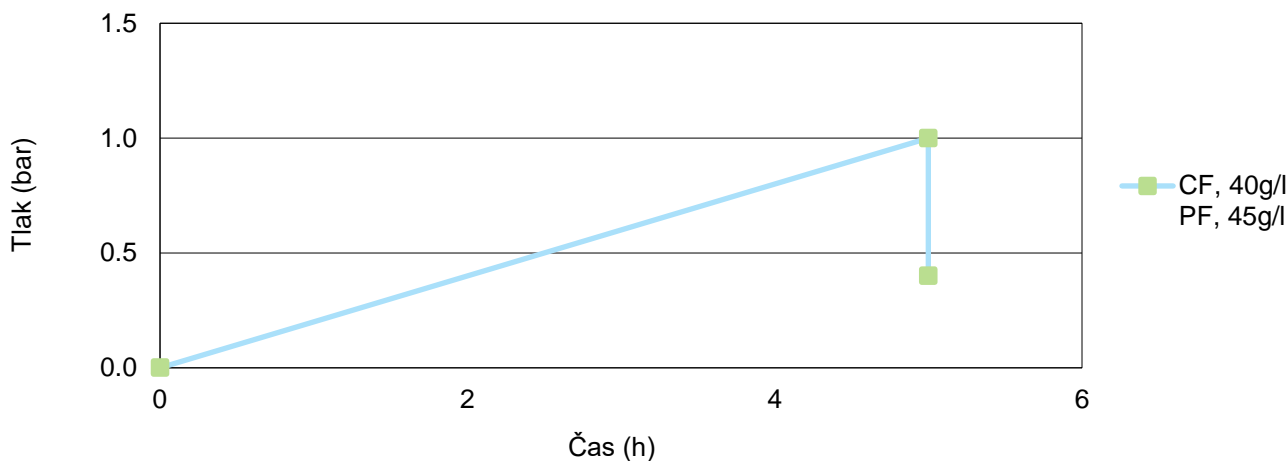
Tlakové plnění: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).



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

Předběžná úprava

Během cyklu předúpravy je v tlakovací nádobě teplota 23°C, stejnou teplotu má i přiváděný vzduch: 5 hodin až do 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.4 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, zvýšte 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

Pro lisovací hustoty nižší než 50g/l a v závislosti na rozměrech dílů se doporučuje dodatečná úprava při teplotě 80°C po dobu 3 až 8 hodin. Pomůže to snížit obsah vody a rovněž se tím zajistí rozměrová stálost a geometrický tvar.

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.