

Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schváleno pro potravinářství
Černá	1.2	2.5 – 4.5	33.0 – 37.0	Volně syp. / Pytlovaný	Ne

Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	40g/l	60g/l
Pevnost v tlaku	ISO 844		
25% deformace (kPa)	5mm/min	210	340
50% deformace (kPa)		300	475
75% deformace (kPa)		600	1,000
Pevnost v tahu (kPa)	ISO 1798	550	800
Prodloužení při přetržení (%)		19	17
Nevratné zmenšení po stlačení	ISO 1856 (Metoda C)		
25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	Stabilizace 24 hodin	11.5	11.5
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795 Tloušťka 12.5mm	70	60
Povrchový odpor (Ω)	IEC 61340-2-3	≤ 10 ⁷	≤ 10 ⁷

ARPRO 5135 ESDP je ideální k ochraně zboží citlivého na elektrický proud. Specifikovaný povrchový odpor zůstává zachován po dobu 5 a více let.

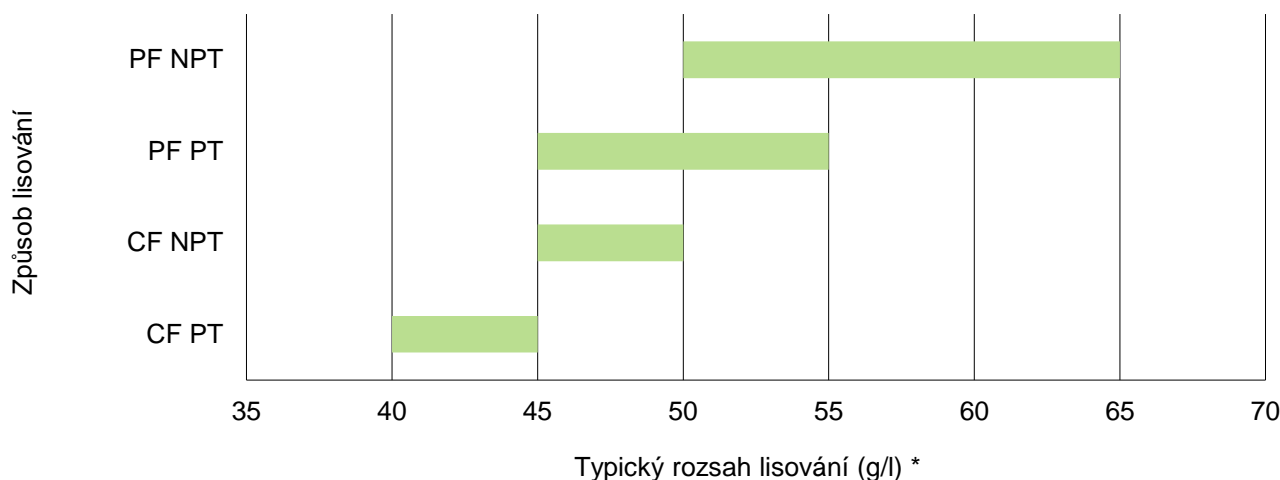
Elektrostatický výboj (ESD) je náhlý proud elektřiny způsobený náhlým kontaktem mezi dvěma objekty s různým elektrickým potenciálem. ARPRO 5135 ESDP rozptýlí elektrický náboj, čímž chrání zboží zabalené v tomto materiálu.

Lisování

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

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

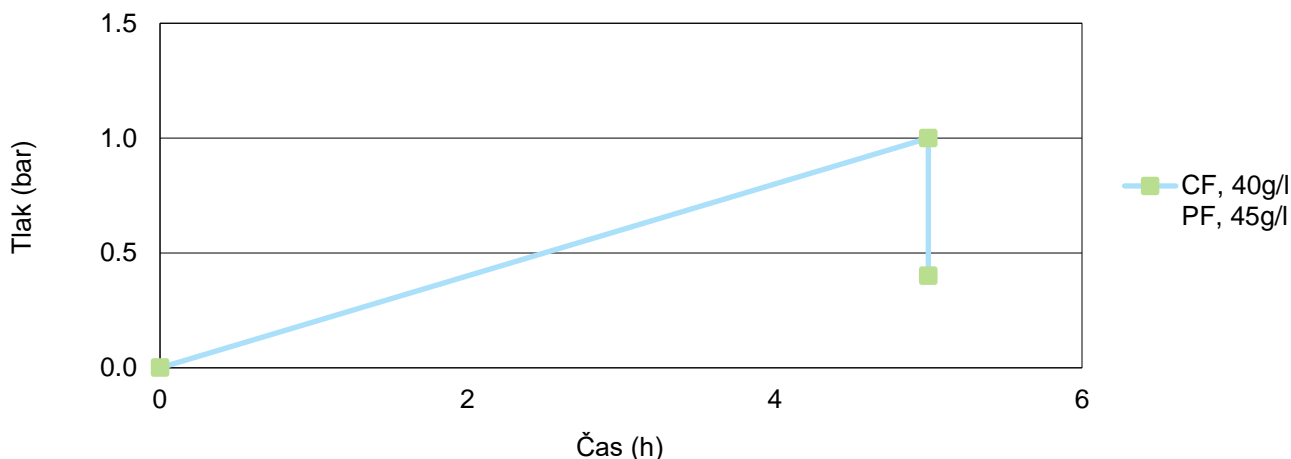
Tlakové plnění: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).



* 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 zkratíte čas nebo snížíte 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.