

## Popis produktu

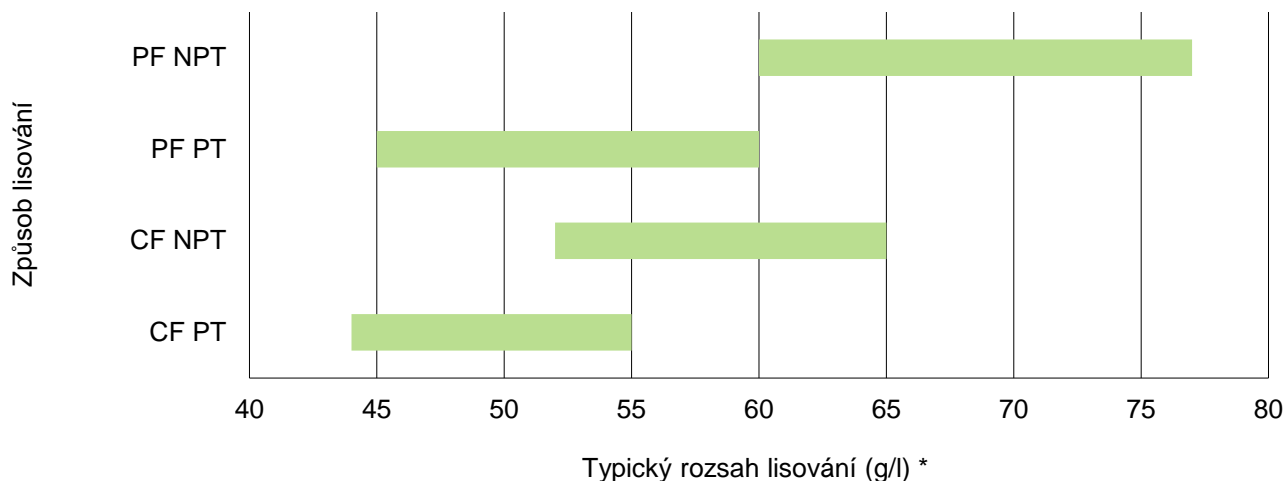
Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schváleno pro potravinářství
Černá	1.2	2.5 – 4.0	39.0 – 43.0	Volně syp. / Pytlovaný	Ne

## Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	55g/l	70g/l
Pevnost v tlaku	ISO 844		
25% deformace (kPa)	5mm/min	310	425
50% deformace (kPa)		420	580
75% deformace (kPa)		900	1,250
Pevnost v tahu (kPa)	ISO 1798	860	1,070
Prodloužení při přetržení (%)		26	23
Nevratné zmenšení po stlačení	ISO 1856 (Metoda C)		
25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	Stabilizace 24 hodin	11.5	11.0
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795 Tloušťka 12.5mm	45	35

## Lisování

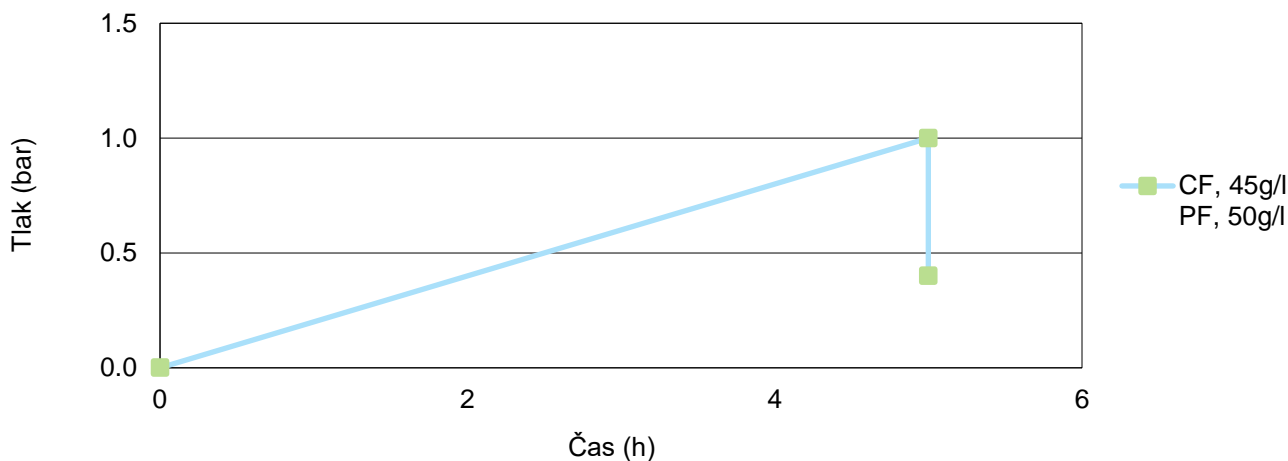
ARPRO 5142 lze lisovat postupem plnění na mezeru (CF) a tlakového plnění (PF), v obou postupech s materiálem ARPRO s tlakováním (PT) nebo bez tlakování (NPT).



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

**Předběžná úprava**

Teplota prostředí tlakového zásobníku i vstupujícího stlačeného vzduchu by měla být 23°C:  
5 hodin až do 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.4 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 zkráťte 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**

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**

Teplota: > 15°C

Důrazně se doporučuje skladování uvnitř budovy.

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