

Ürün açıklaması

| Renk | Ağırlık (mg) | Boyut (mm) | Dökme yoğunluğu (g/l) | Paketleme | Onaylanan gıda |
|-------|--------------|------------|-----------------------|-----------|----------------|
| Siyah | 1.2 | 1.5 – 3.0 | 88.0 – 102.0 | Paket | Hayır |

Fiziksel özellikler

| | Test yöntemi | 105g/l | 115g/l |
|--|---|-----------------------|-----------------------|
| Basınç dayanımı 25% gerinim (kPa) 50% gerinim (kPa) 75% gerinim (kPa) | ISO 844 5mm/dak. | 750 1,000 2,250 | 850 1,140 2,600 |
| Gerilme dayanımı (kPa) Gerilme uzaması (%) | ISO 1798 | 1,120 14 | 1,300 14 |
| Sıkıştırma seti 25% gerinim – 22 saat – 23°C (%) | ISO 1856 (C yöntemi) 24 saat sabitleme | 11.5 | 11.5 |
| Yanma oranı (mm/dak.) | ISO 3795 12.5mm kalınlığında | 10 | 10 |



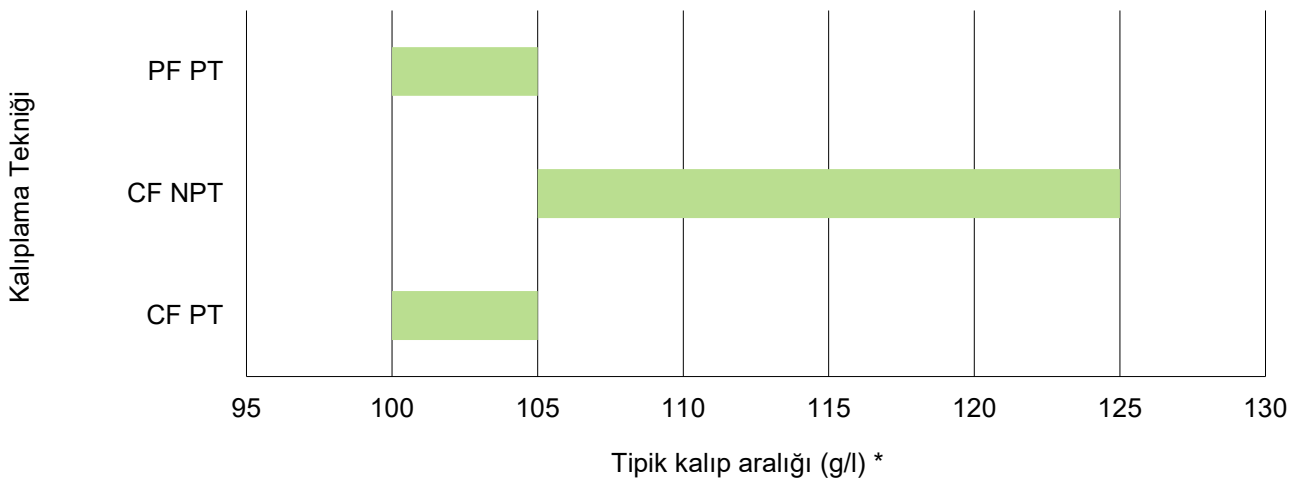
ARPRO 5195 RR, sensörler arasındaki elektromanyetik paraziti azaltmak için tasarlanmıştır. Bu malzemenin 1 cm kalınlığındaki bir plakası, 75-80 GHz frekanslı bir radar sinyalinin gücünü yaklaşık 20dB, yani 100 kat azaltmaya yardımcı olur!

Kalıplama

ARPRO 5195 RR, Çatlak Dolgusu (CF) ve Basınç Dolgusu (PF) kullanılarak kalıplanabilir:

Çatlak Dolgusu: ön işleme tabi tutulmuş (PT) veya ön işleme tabi tutulmamış (NPT) ARPRO'ya uygulanır.

Basınç Dolgusu: sadece önceden işlenmiş (PT) ARPRO'ya uygulanır.

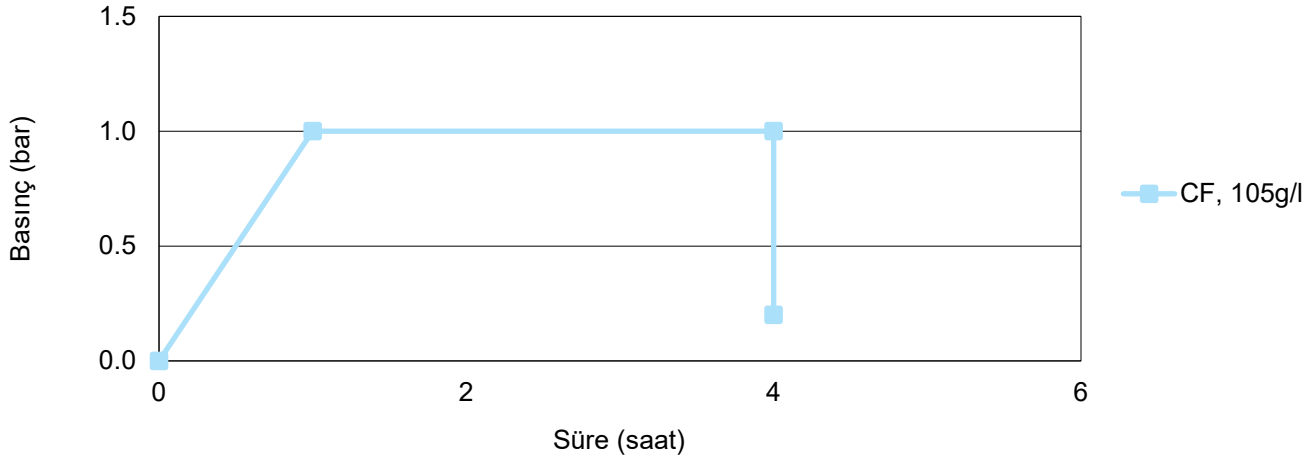


* Çekme, yüzey görünümü ve devir süresi; süreç parametreleri, araç ve ekipman yerleşimi ve parça geometrisi doğrultusunda değişiklik göstermektedir.

Ön İşlem

Hem 23°C'de hem de basınçlı tank ortamında ve gelen basınçlı havayla önerilen ön arıtma döngüsü:

1 saat 1.0 bara kadar, 3 saat boyunca 1.0 barda tutun, üretim boyunca 0.2 bara düşürün ve bu basıncı koruyunuz.



Ön işlem döngüleri kalıplama işlemine, yoğunluğa ve parça geometrisine göre uyarlanabilir:

İç hücre basıncının çok yüksek olması füzyon sorunlarına neden olabilir. Bu durumda füzyonu artırmak için süreyi, basıncı veya sıcaklığı azaltın.

Kalıplanmış yoğunluğu düşürmek ve uzunluğu geliştirmek için süreyi, basıncı veya sıcaklığı artırın.

Basınç tankını, ortam sıcaklığının üstünde maksimum 50°C'ye kadar çalıştırmak ön işlem süresini önemli ölçüde kısaltır.

Son İşlem

Hiçbir son işlem gerektirmez. Boyutsal kalite testinden önce 4 saat boyunca ortam koşullarına dengelenmesi önerilir.

Yüksek oranda sıkıştırılmış parçalar söz konusu olduğunda iyi bir yüzey uzunluğu elde etmek için son işlem uygulanması zorunludur, 80°C'lik bir sıcaklıkta 3 ila 8 saat süren bir işlem bu duruma örnek gösterilebilir.

Çekilme Payı

Genellikle %1.8 ile %2.2 arasında değişir. Kalıplanmış yoğunluk ne kadar yüksekse çekilme payı da o kadar düşüktür.

Depolama

15°C'nin üzerinde bir depolama sıcaklığı şiddetle tavsiye edilir.

Kesinlikle iç ortamda depolama önerilir.

Malzeme dış ortamda depolanırsa, kalıplanmadan önce 24 saat boyunca iç ortamda muhafaza edilmesi.