

Ürün açıklaması

Renk	Ağırlık (mg)	Boyut (mm)	Dökme yoğunluğu (g/l)	Paketleme	Onaylanan gıda
Siyah	1.2	2.0 – 4.0	51.0 – 55.0	Dökme / Paket	Hayır

Fiziksel özellikler

	Test yöntemi	60g/l	80g/l	30g/l*
Basınç dayanımı 25% gerinim (kPa) 50% gerinim (kPa) 75% gerinim (kPa)	ISO 844 5mm/dak.	340 475 1,000	500 700 1,600	150 220 460
Gerilme dayanımı (kPa) Gerilme uzaması (%)	ISO 1798	800 17	1,040 15	430 21
Sıkıştırma seti 25% gerinim – 22 saat – 23°C (%)	ISO 1856 (C yöntemi) 24 saat sabitleme	11.5	11.0	12.0
Yanma oranı (mm/dak.)	ISO 3795 12.5mm kalınlığında	60	50	95
Yüzey direnci (Ω)	IEC 61340-2-3	$\leq 10^7$	$\leq 10^7$	$\leq 10^8$

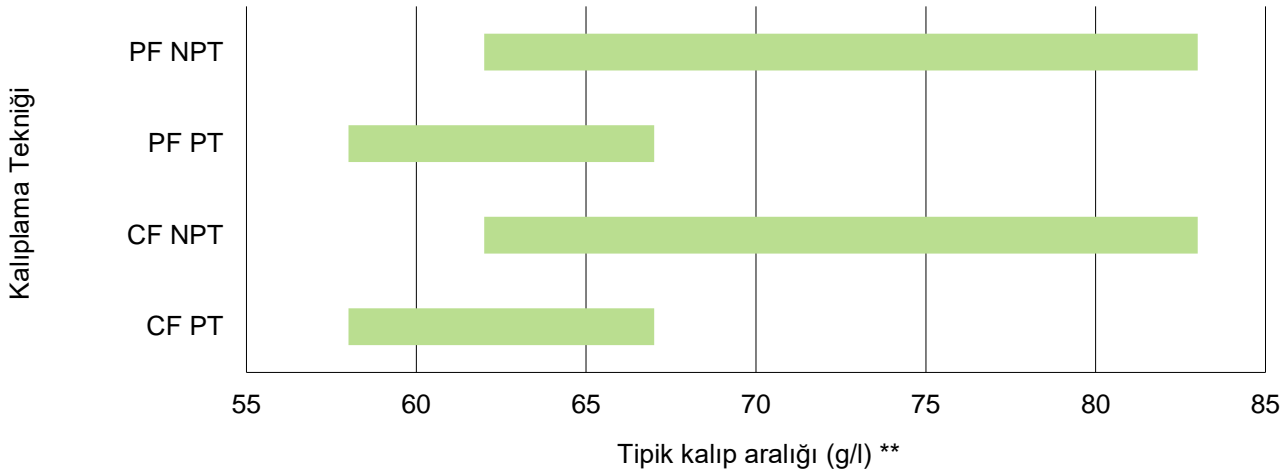
ARPRO 5152 ESDP, elektro duyarlı malların korunması için idealdir. Belirtilen yüzey direnci 5 yıldan daha uzun süre korunur.

Elektrostatik boşalma (ESD), farklı elektriksel potansiyeli olan iki nesne arasındaki ani temastan kaynaklanan ani elektrik akımıdır. ARPRO 5152 ESDP elektrik yükünü dağıtır, ve bu nedenle bu malzemeyle ambalajlanmış ürünleri korur.

ARPRO 5152 ESDP ayrıca 20g/l'den başlayarak daha düşük kütle yoğunluklarına yerinde genişletme için tasarlanmıştır.

Doğrudan kalıplama

ARPRO 5152 ESDP, her iki işlemden de ön işleme tabi tutulmuş (PT) veya ön işleme tabi tutulmamış (NPT) ARPRO ile Çatlak Dolgusu (CF) ve Basınç Dolgusu (PF) kullanılarak kalıplanabilir.



* Yerinde 20g/l'ye genişledikten sonra.

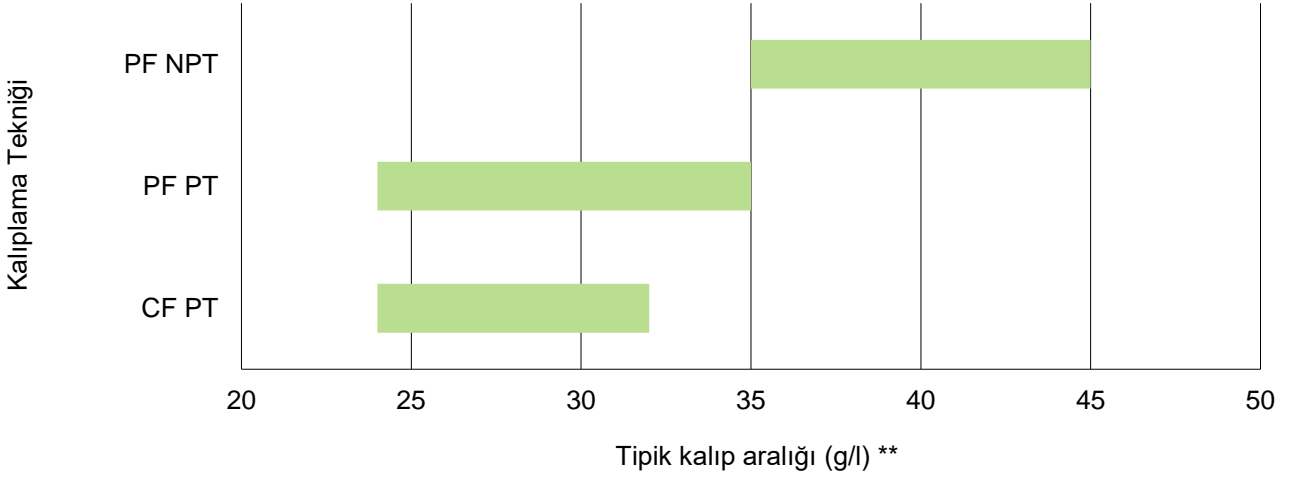
** Çekme, yüzey görünümü ve devir süresi; süreç parametreleri, araç ve ekipman yerleşimi ve parça geometrisi doğrultusunda değişiklik göstermektedir.

Yerinde genişletmeden sonra kalıplama

ARPRO 5152 ESDP Çatlak Dolgusu (CF) ve Basınç Dolgusu (PF) kullanılarak kalıplanabilir:

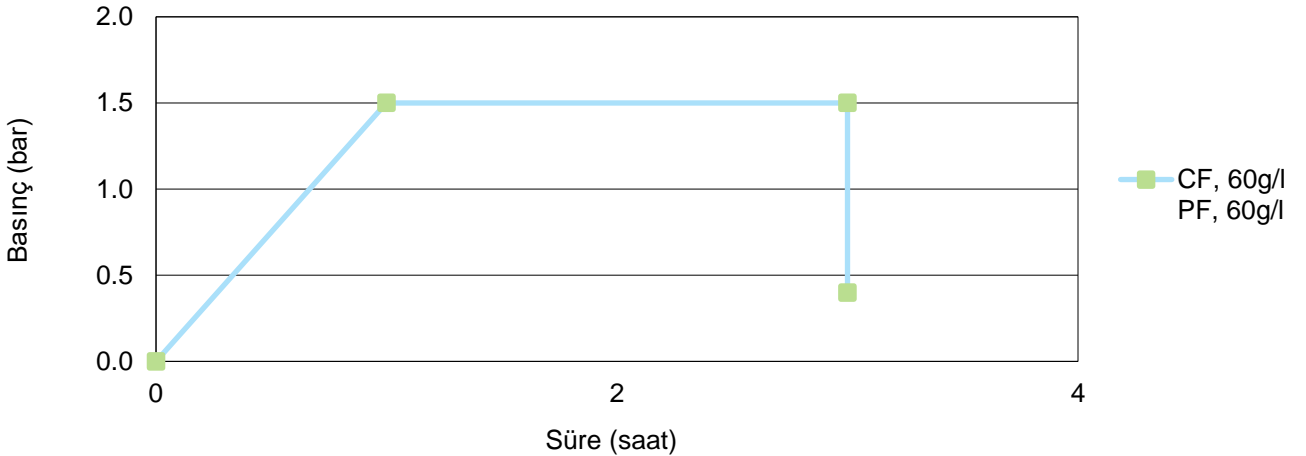
Çatlak Dolgusu: tercihen ön işleme tabi tutulmuş (PT) ARPRO'ya uygulanır.

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

**Doğrudan kalıplama için ön işlem**

Basınç tankı ortamı ve gelen basınçlı hava 23°C olmalıdır:

1 saat 1.5 bara kadar, 2 saat boyunca 1.5 bara tutun, üretim boyunca 0.4 bara düşürün ve bu basıncı koruyun.



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

Versiyon 02

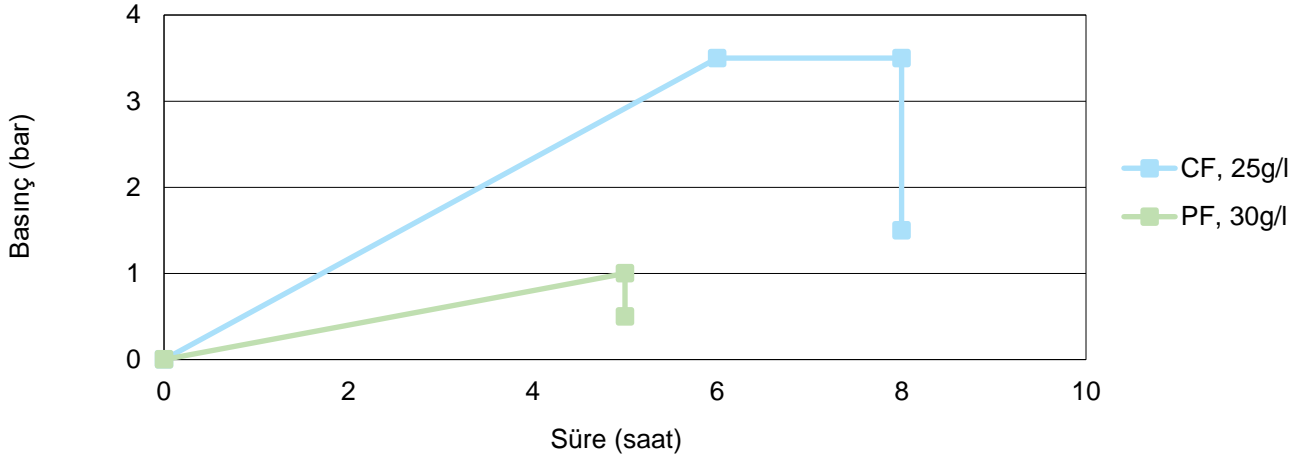
Bu bilgi müşterilere kolaylık sağlamak için sağlanmıştır ve ARPRO test ürünleri üzerinde yapılan iç testlerin sonuçlarını yansıtır. JSP, bu bilgilerin geçerli olduğu tarih itibarıyla doğruluğunu sağlamak için gerekli tüm çabayı sarf etmiştir, JSP bu bilgilerin açık bir şekilde veya ima yoluyla uygunluğunu, doğruluğunu, güvenilirliğini veya eksiksizliğini temsil, taahhüt veya garanti etmemektedir. ARPRO tescilli bir ticari markadır.

Yerinde genişleme için ön arıtma

Basınç tankı ortamı ve gelen basınçlı hava 23°C olmalıdır:

Çatlak Dolgusu: 6 saat 3.5 bara kadar, 2 saat boyunca 3.5 barda tutun, üretim boyunca 1.5 bara düşürün ve bu basıncı koruyun.

Basınç Dolgusu: 5 saat 1 bara kadar, üretim boyunca 0.5 bara düşürün ve bu basıncı koruyunuz.



İşleme

Döngü, kalıplama işlemi, yoğunluk ve parça geometrisi doğrultusunda düzenlenebilir:

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

50g/l'nin altındaki kalıplanmış yoğunluklar için ve parça boyutlarına bağlı olarak, 3 ila 8 saat boyunca 80°C'lik bir son işlem uygulanması önerilir. Bu işlem, su içeriğinden kurtulmanın yanı sıra boyutsal stabilite ve geometric şekli sağlar.

50g/l'den yüksek kalıplanmış yoğunluklar için, işlem sonrası gerekmez. 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

Tipik değerler doğrudan kalıplama sonrası% 1.8 ile% 2.2 arasında ve saha genişlemesinden sonra% 2 ile% 2.6 arasında değişmektedir. Kalıplanmış yoğunluk ne kadar yüksekse çekilme payı da o kadar düşüktür.

Depolama

Sıcaklık: >15°C

Kesinlikle iç ortamda depolama önerilir.

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