

## Ürün açıklaması

| Renk  | Ağırlık (mg) | Boyut (mm) | Dökme yoğunluğu (g/l) | Paketleme     | Gıda ile direk temas için onay |
|-------|--------------|------------|-----------------------|---------------|--------------------------------|
| 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<br>25% gerinim (kPa)<br>50% gerinim (kPa)<br>75% gerinim (kPa) | ISO 844<br>5mm/dak.                       | 340<br>475<br>1,000 | 500<br>700<br>1,600 | 150<br>220<br>460 |
| Gerilme dayanımı (kPa)<br>Gerilme uzaması (%)                                  | ISO 1798                                  | 800<br>17           | 1,040<br>15         | 430<br>21         |
| Sıkıştırma seti<br>25% gerinim – 22 saat – 23°C (%)                            | ISO 1856 (C yöntemi)<br>24 saat sabitleme | 11.5                | 11.0                | 12.0              |
| Yanma oranı (mm/dak.)  | ISO 3795<br>12.5mm kalınlığında           | 60                  | 50                  | 95                |
| Yüzey direnci ( $\Omega$ )   | 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 malzemeye ambalajlanmış ürünleri korur.

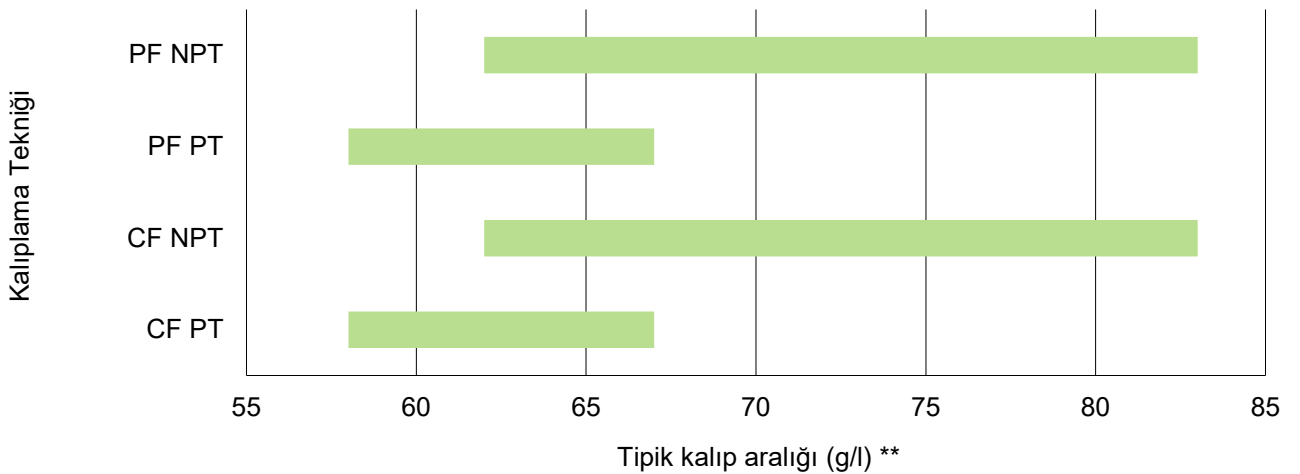
ARPRO 5152 ESDP ayrıca 20g/l'den başlayarak daha düşük kütle yoğunluklarına yerinde genişletme için tasarlanmıştır.

## Doğrudan kalıplama

ARPRO 5152 ESDP, 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: ön işleme tabi tutulmuş (PT) veya ön işleme tabi tutulmamış (NPT) ARPRO'ya uygulanır.



\* Yerinde 20g/l'ye genişledikten sonra.

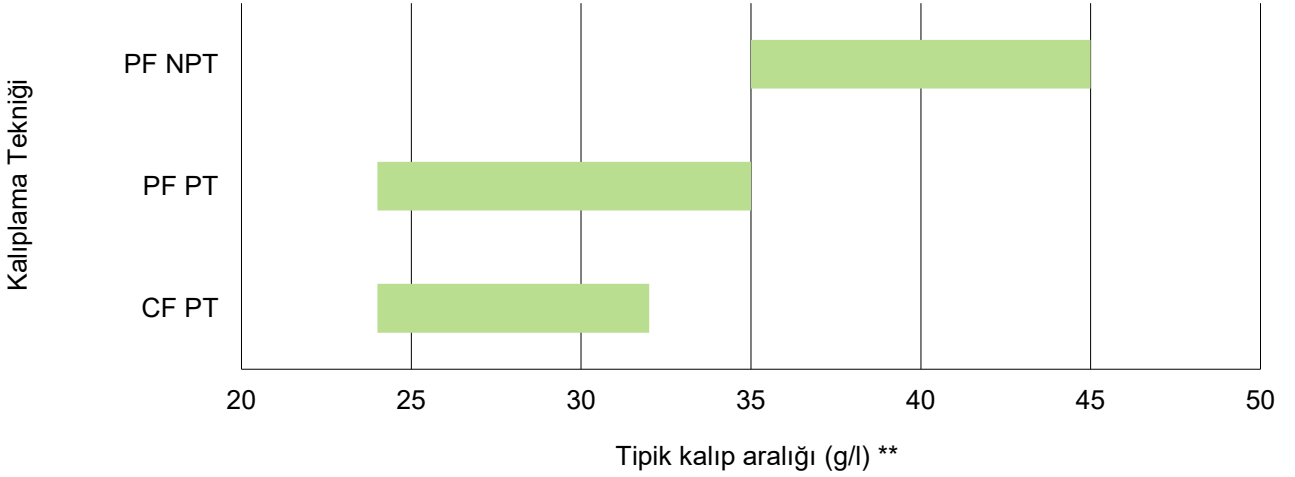
\*\* Çekme, yüzey görünümü ve devir süresi; süreç parametreleri, araç ve ekipman yerleşimi ve parça geometrisi doğrultusunda değişiklik göstermektedir.

**Yerinde genişletmeden sonra kalıplama**

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

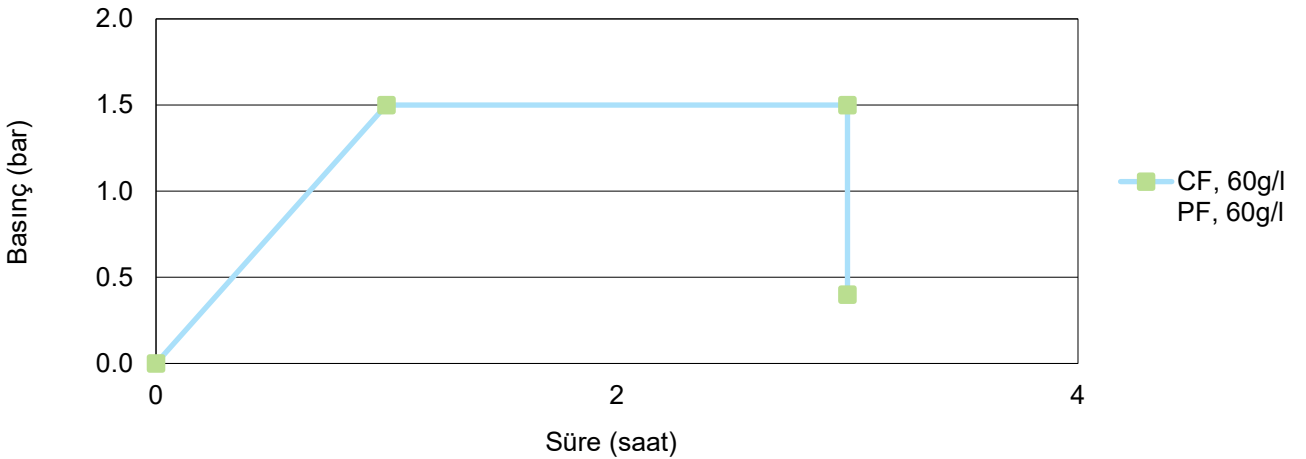
Çatlak Dolgusu: tercihen ön işleme tabi tutulmuş (PT) ARPRO'ya uygulanır.

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

**Doğrudan kalıplama için ön işlem**

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

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



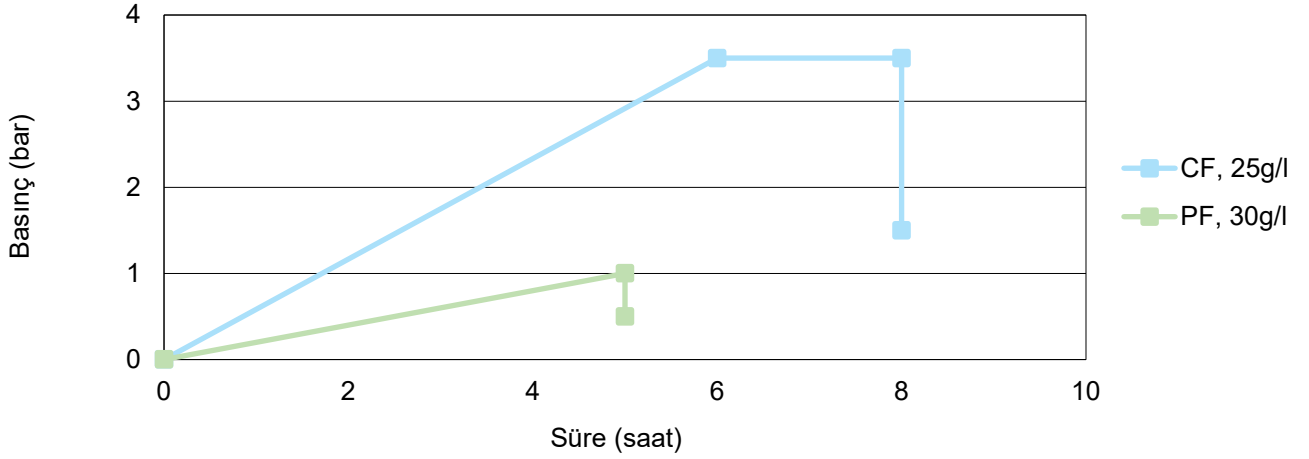
\*\* Çekme, yüzey görünümü ve devir süresi; süreç parametreleri, araç ve ekipman yerleşimi ve parça geometrisi doğrultusunda değişiklik göstermektedir.

**Yerinde genişleme için ön arıtma**

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

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.



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**

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**

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.