

Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schváleno pro potravinářství
Černá	1.2	2.5 – 4.5	28.0 – 32.0	Volně syp. / Pytlovaný	Ano

Fyzikální vlastnosti

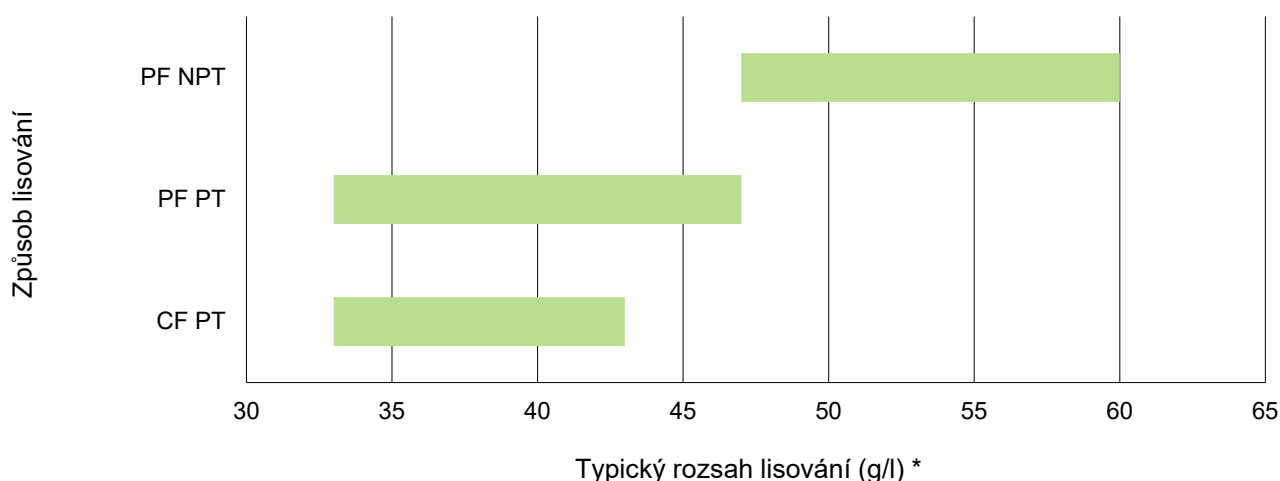
	Zkušební metoda	40g/l	55g/l
Pevnost v tlaku	ISO 844		
25% deformace (kPa)	5mm/min	210	310
50% deformace (kPa)		300	420
75% deformace (kPa)		600	900
Pevnost v tahu (kPa)	ISO 1798	640	860
Prodloužení při přetržení (%)		28	26
Nevratné zmenšení po stlačení	ISO 1856 (Metoda C)		
25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	Stabilizace 24 hodin	11.5	11.5
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795		
	Tloušťka 12.5mm	60	45

Lisování

ARPRO 5130 lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

Plnění na mezeru se používá pokud možno na tlakované (PT) ARPRO.

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



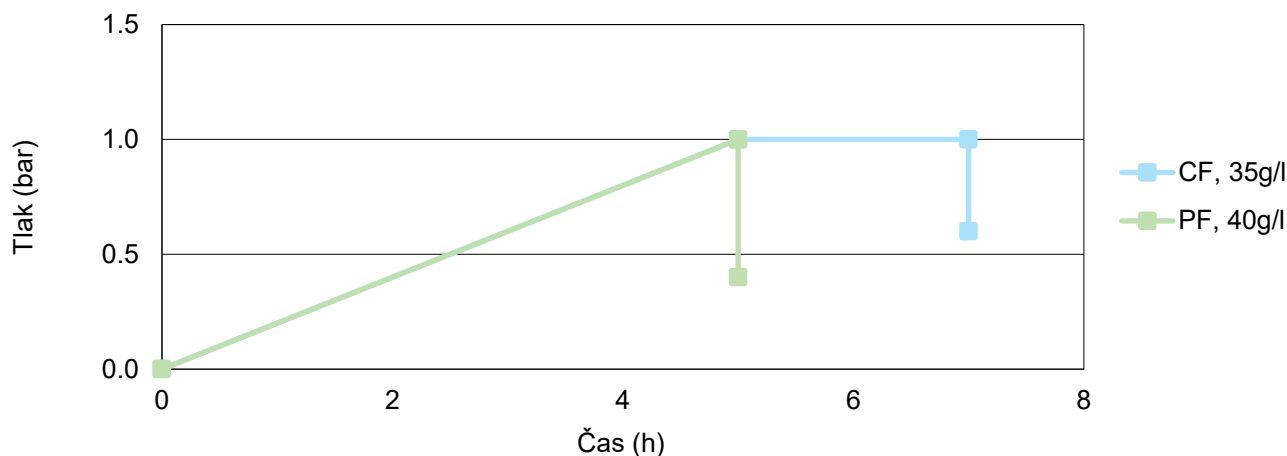
* Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení a geometrií dílu.

Předběžná úprava

Během cyklu předúpravy je v tlakovací nádobě teplota 23°C, stejnou teplotu má i přiváděný vzduch:

Plnění na mezeru: 5 hodin až do 1 bar, 2 hodiny ponechat na 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.6 bar.

Tlakové plnění: 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 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

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.