

## Popis produktu

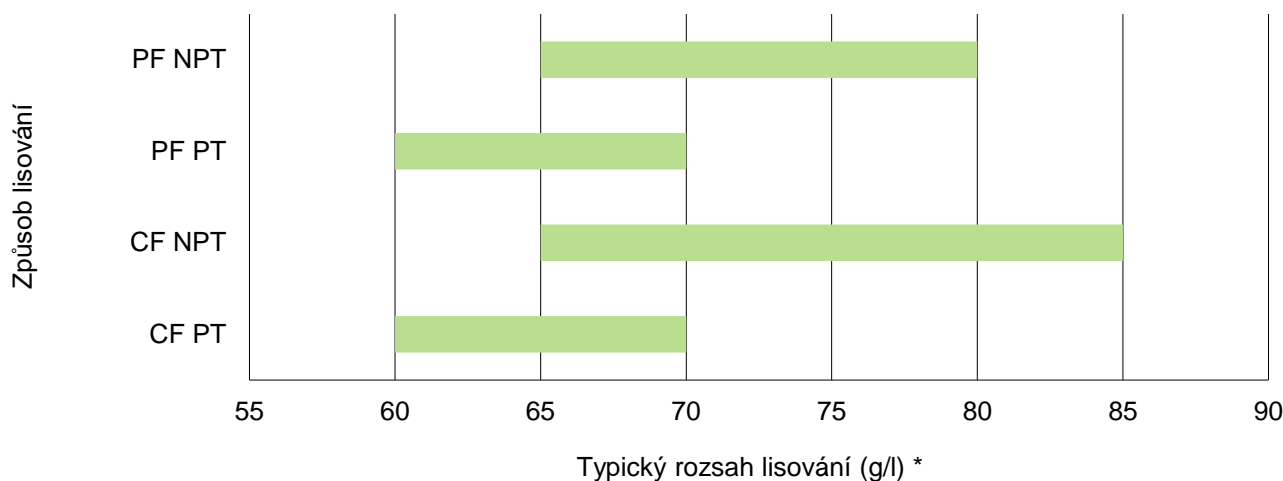
Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schváleno pro potravinářství
Černá	1.2	2.0 – 3.5	53.0 – 59.0	Volně syp. / Pytlovaný	Ano

## Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	65g/l	80g/l
Pevnost v tlaku	ISO 844		
25% deformace (kPa)	5mm/min	390	500
50% deformace (kPa)		520	700
75% deformace (kPa)		1,150	1,600
Pevnost v tahu (kPa)	ISO 1798	1,000	1,210
Prodloužení při přetržení (%)		24	22
Nevratné zmenšení po stlačení	ISO 1856 (Metoda C)		
25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	Stabilizace 24 hodin	11.0	11.0
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795 Tloušťka 12.5mm	40	30

## Lisování

ARPRO 5155 lze lisovat postupem plnění na mezeru (CF) a tlakového plnění (PF), v obou postupech s materiálem ARPRO s tlakováním (PT) nebo bez tlakování (NPT).

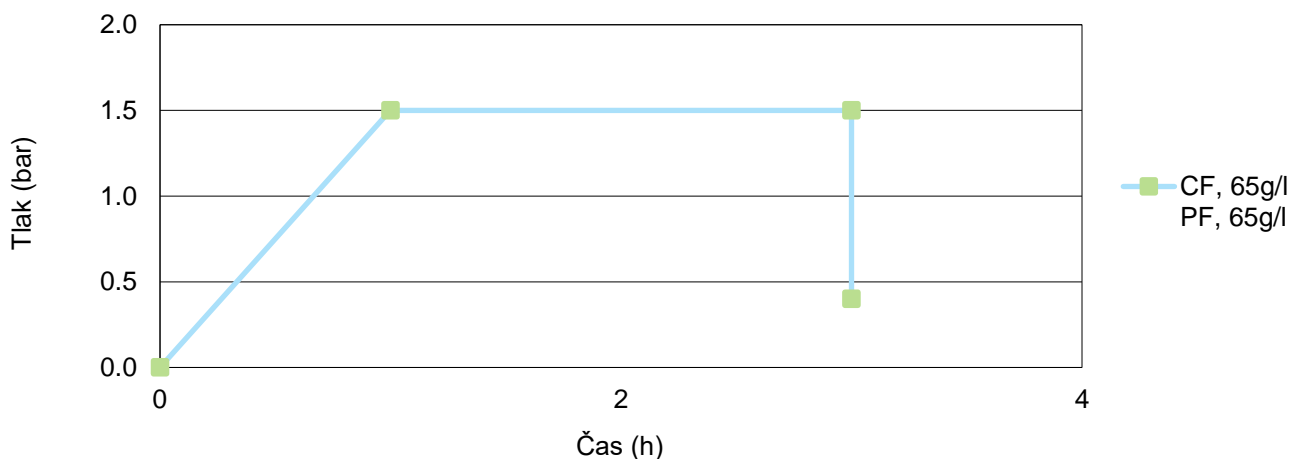


\* Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení a geometrií dílu.

**Předběžná úprava**

Teplota prostředí tlakového zásobníku i vstupujícího stlačeného vzduchu by měla být 23°C:

1 hodina až do 1.5 bar, 2 hodiny ponechat na 1.5 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 zkratěte 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**

Nevyžaduje se žádná dodatečná úprava. Před testováním kvality rozměrů se doporučuje stabilizace na okolní podmínky po dobu 4 hodin. Pro vysokotlaké výlisky je nutná dodatečná úprava, aby vznikl povrch s pěkným vzhledem, například 3 až 8 hodin při teplotě 80°C.

**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.