

Ürün açıklaması

Renk	Ağırlık (mg)	Boyut (mm)	Dökme yoğunluğu (g/l)	Paketleme	Gıda ile direk temas için onay
Siyah	1.2	2.5 – 5.0	19.5 – 22.5	Dökme / Paket	Hayır

Fiziksel özellikler

	Test yöntemi	30g/l	40g/l
Basınç dayanımı 25% gerinim (kPa) 50% gerinim (kPa) 75% gerinim (kPa)	ISO 844 5mm/dak.	150 220 460	210 300 600
Gerilme dayanımı (kPa) Gerilme uzaması (%)	ISO 1798	430 21	550 19
Sıkıştırma seti 25% gerinim – 22 saat – 23°C (%)	ISO 1856 (C yöntemi) 24 saat sabitleme	12.0	11.5
Yanma oranı (mm/dak.)	ISO 3795 12.5mm kalınlığında	95	70
Yüzey direnci (Ω)	IEC 61340-2-3	$\leq 10^8$	$\leq 10^8$

ARPRO 5121 ESDP, elektro duyarlı malların korunması için idealdir. Belirtilen yüzey direnci 5 yıldan daha uzun süre korunur.

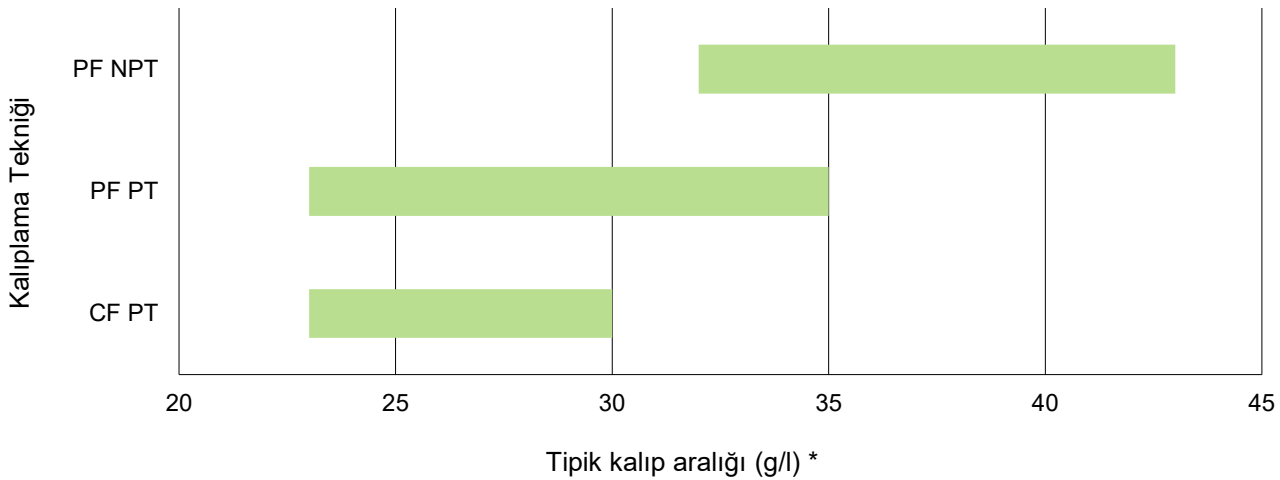
Elektrostatik boşalma (ESD), farklı elektriksel potansiyeli olan iki nesne arasındaki ani temastan kaynaklanan ani elektrik akımıdır. ARPRO 5121 ESDP elektrik yükünü dağıtır, ve bu nedenle bu malzemeyle ambalajlanmış ürünleri korur.

Kalıplama

ARPRO 5121 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.



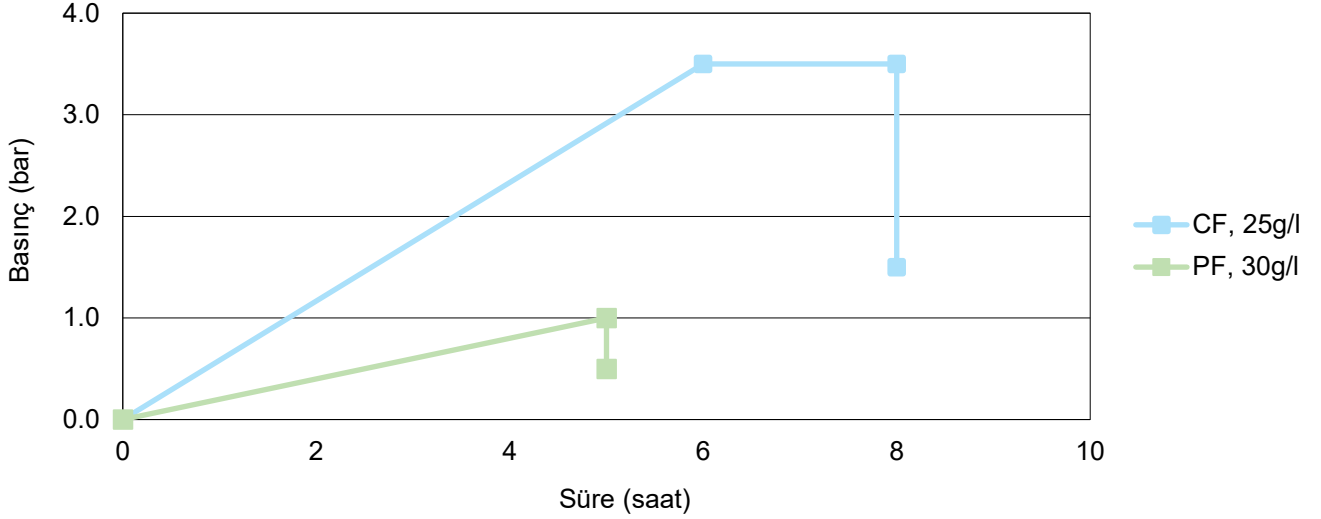
* Çekme, yüzey görünümü ve devir süresi; süreç parametreleri, araç ve ekipman yerleşimi ve parça geometrisi doğrultusunda değişiklik göstermektedir.

Ön İşlem

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

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.

Çekilme Payı

Genellikle %2 ile %2.6 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.