

Ürün açıklaması

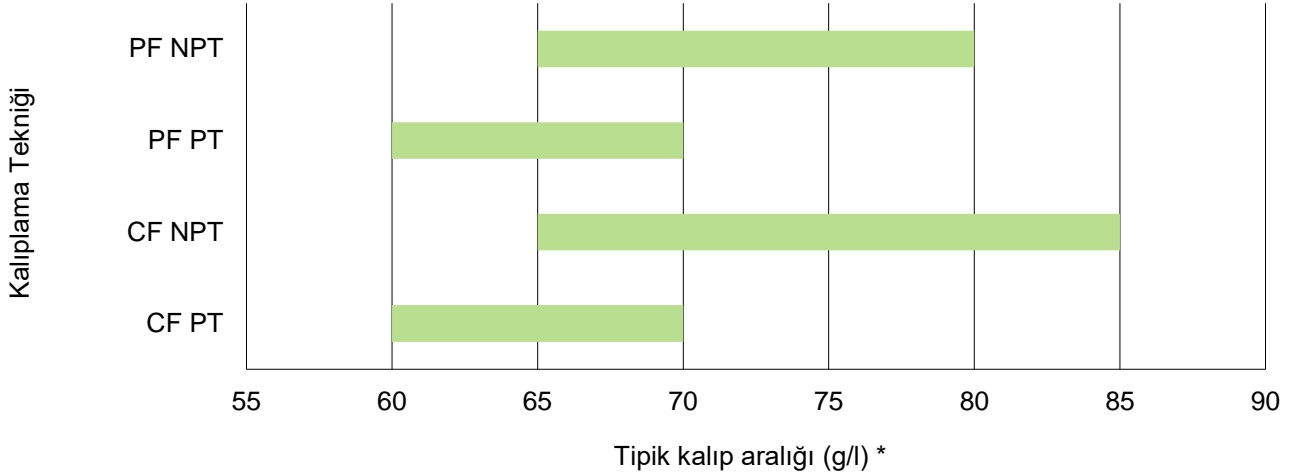
| Renk | Ağırlık (mg) | Boyut (mm) | Dökme yoğunluğu (g/l) | Paketleme | Onaylanan gıda |
|-------|--------------|------------|-----------------------|---------------|----------------|
| Siyah | 1.2 | 2.0 – 3.5 | 53.0 – 59.0 | Dökme / Paket | Evet |

Fiziksel özellikler

| | Test yöntemi | 65g/l | 80g/l |
|--|---|---------------------|---------------------|
| Basınç dayanımı 25% gerinim (kPa) 50% gerinim (kPa) 75% gerinim (kPa) | ISO 844 5mm/dak. | 390 520 1,150 | 500 700 1,600 |
| Gerilme dayanımı (kPa) Gerilme uzaması (%) | ISO 1798 | 1,000 24 | 1,210 22 |
| Sıkıştırma seti 25% gerinim – 22 saat – 23°C (%) | ISO 1856 (C yöntemi) 24 saat sabitleme | 11.0 | 11.0 |
| Yanma oranı (mm/dak.) | ISO 3795 12.5mm kalınlığında | 40 | 30 |

Kalıplama

ARPRO 5155, her iki işlemde de ön işleme tabi tutulmuş (PT) veya ön işleme tabi tutulmamış (NPT) ARPRO ile Çatlak Dolgusu (CF) ve Basınç Dolgusu (PF) kullanılarak kalıplanabilir.

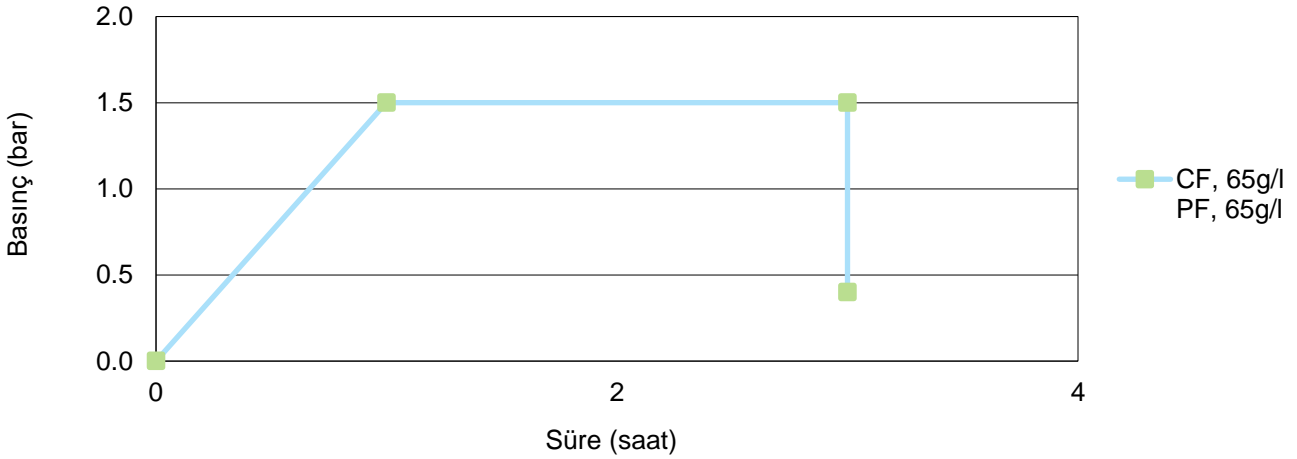


* Çekme, yüzey görünümü ve devir süresi; süreç parametreleri, araç ve ekipman yerleşimi ve parça geometrisi doğrultusunda değişiklik göstermektedir.

Ön İşlem

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

1 godzina do 1.5 bara, utrzymać 1.5 bara przez 2 godziny, zmniejszyć i utrzymać 0.4 bara w ciągu całego procesu produkcyjnego.



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

Hiçbir son işlem gerektirmez. 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

Genellikle %1.8 ile %2.2 arasında değişir. 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.