

Opis produktu

Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczone do kontaktu z żywnością
Czarny	1.2	3.5 – 6.0	14.5 – 17.5	Luzem / Worek	Nie

Właściwości fizyczne

	Metoda badania	20g/l	30g/l
Wytrzymałość na ściszenie	ISO 844		
25% odkształcenie (kPa)	5mm/min	80	50
50% odkształcenie (kPa)		150	220
75% odkształcenie (kPa)		370	460
Wytrzymałość na rozciąganie (kPa)	ISO 1798	340	490
Wydłużenie przy rozciąganiu (%)		32	30
Odkształcenie trwale po ściszeniu	ISO 1856 (Metoda C)		
25% Stauchung – 22 godziny – 23°C (%)	Stabilizacja 24 godziny	12.5	12.0
Szybkość spalania (mm/min)	ISO 3795 grubość 12.5mm	115	80

Formowanie

ARPRO 5116 można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego:

Wypełnianie szczelin: najlepiej stosować do wstępnie obrobionego ARPRO.

Wypełnianie ciśnieniowe: stosować do wstępnie obrobionego ARPRO lub bez obróbki wstępnej.



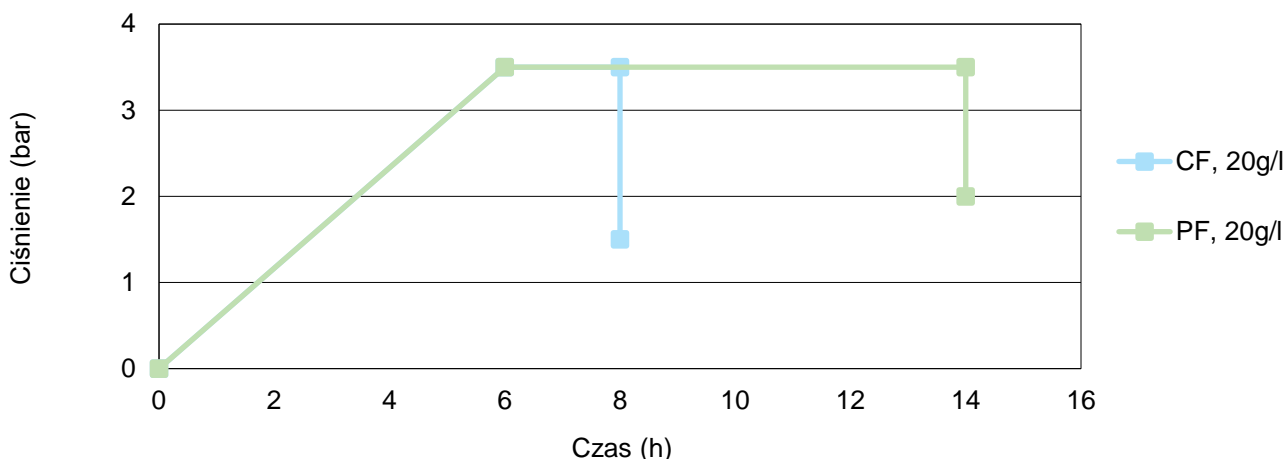
* Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

Obróbka wstępna

Środowisko zbiornika ciśnieniowego oraz doprowadzane sprężone powietrze powinny mieć temperaturę 23°C:

Wypełnianie szczelin: 6 godzin do 3.5 bara, utrzymać 3.5 bara przez 2 godziny, zmniejszyć i utrzymać 1.5 bara w ciągu całego procesu produkcyjnego.

Wypełnianie ciśnieniowe: 6 godzin do 3.5 bara, utrzymać 3.5 bara przez 8 godzin, zmniejszyć i utrzymać 2 bary w ciągu całego procesu produkcyjnego.



Przetwarzanie

Cykl można dostosować do procesu formowania, gęstości i geometrii części:

Jeżeli ciśnienie wewnątrz komory jest zbyt wysokie, może to powodować problemy ze stapianiem. W takiej sytuacji należy skrócić czas bądź zmniejszyć ciśnienie lub temperaturę, aby poprawić stapianie.

Wydłużyć czas bądź zwiększyć ciśnienie lub temperaturę, aby zredukować gęstość konstrukcyjną i poprawić współczynnik kształtu.

Eksploatacja zbiornika ciśnieniowego wyższej od temperatury otoczenia, maksymalnie do 50°C, znacząco skraca czas obróbki wstępnej.

Obróbka końcowa

W przypadku gęstości konstrukcyjnej poniżej 50g/l i w zależności od wymiarów części zalecana jest obróbka końcowa w temperaturze 80°C przez 3 do 8 godzin. Pomaga to usunąć wilgotność oraz zapewnić stabilność wymiarową i kształt geometryczny.

Skurczenie

Typowy zakres obejmuje wartości od 2% do 3.5%. Zazwyczaj im wyższa gęstość konstrukcyjna, tym mniejszy skurcz.

Przechowywanie

Temperatura: >15°C

Stanowczo zaleca się przechowywanie w pomieszczeniu.

W przypadku przechowywania na otwartym powietrzu stanowczo zaleca się umieścić materiał w pomieszczeniu na 24 godziny przed formowaniem.