

Описание товара

Цвет	Масса (мг)	Размер (мм)	Насыпная плотность (г/л)	Упаковка	Применимость для пищевых продуктов
Чёрный	1.2	2.0 – 4.0	51.0 – 55.0	Насыпью / биг бег	Нет

Физические свойства

	Метод тестирования	60г/л	80г/л	30г/л*
Прочность на сжатие 25% нагрузка (кПа) 50% нагрузка (кПа) 75% нагрузка (кПа)	ISO 844 5мм/мин	340 475 1,000	500 700 1,600	150 220 460
Прочность на растяжение (кПа) Удлинение при растяжении (%)	ISO 1798	800 17	1,040 15	430 21
Остаточная деформация при сжатии 25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%)	ISO 1856 (Метод С) Стабилизация 24 часа	11.5	11.0	12.0
Скорость горения (мм/мин)	ISO 3795 Толщина 12.5мм	60	50	95
Поверхностное сопротивление (Ω)	EN 61340-2-3	≤ 10 ⁷	≤ 10 ⁷	≤ 10 ⁸

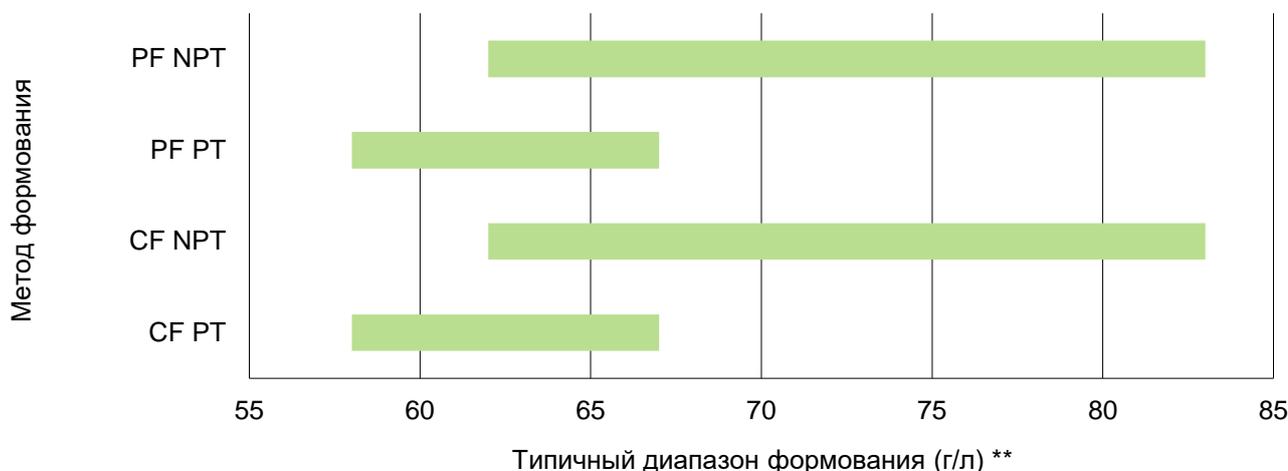
ARPRO 5152 ESDP идеален для защиты изделий, чувствительных к статическому электричеству. Указанное поверхностное сопротивление сохраняется более 5 лет.

Электростатический разряд (ESD) - это внезапный поток электричества, вызванный внезапным контактом между двумя объектами с разными электрическими потенциалами. ARPRO 5152 ESDP рассеивает электрический заряд, поэтому защищает товары, упакованные с этим материалом.

ARPRO 5152 ESDP также разработан для подвспенивания на месте для снижения насыпной плотности, начиная с 20г/л.

Прямая формовка

ARPRO 5152 ESDP может формоваться с применением методов с зазором (CF) и под давлением (PF) с предварительной подготовкой (PT) или без предварительной подготовки (NPT) материала ARPRO в обоих процессах.



* После подвспенивания на месте до 20г/л.

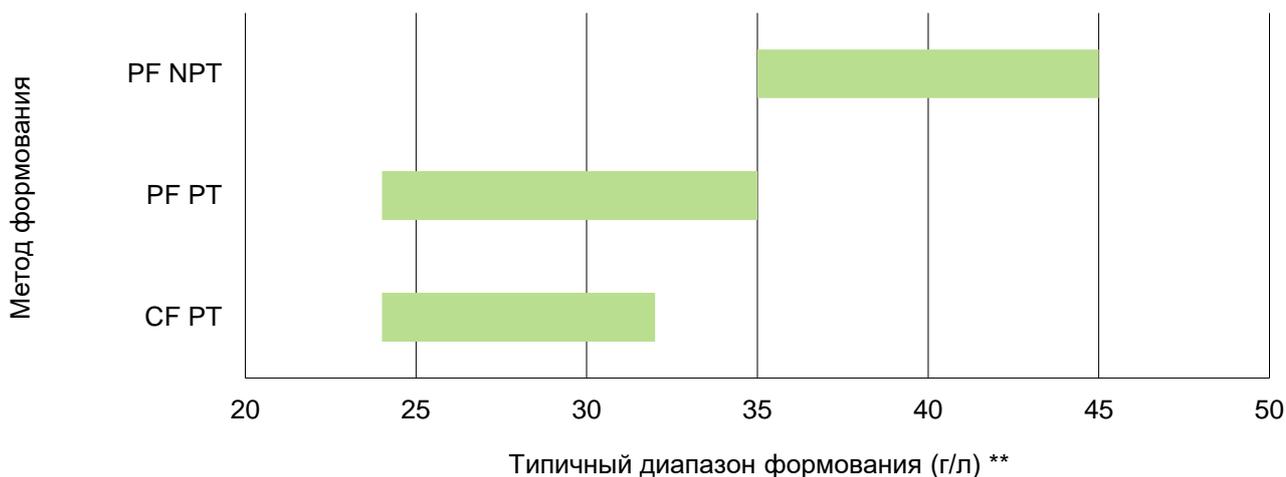
** На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

Формовка после подвспенивания на месте

ARPRO 5152 ESDP может формироваться с применением методов с зазором (CF) и под давлением (PF):

С зазором: желательно применять к предварительно подготовленному (PT) материалу ARPRO.

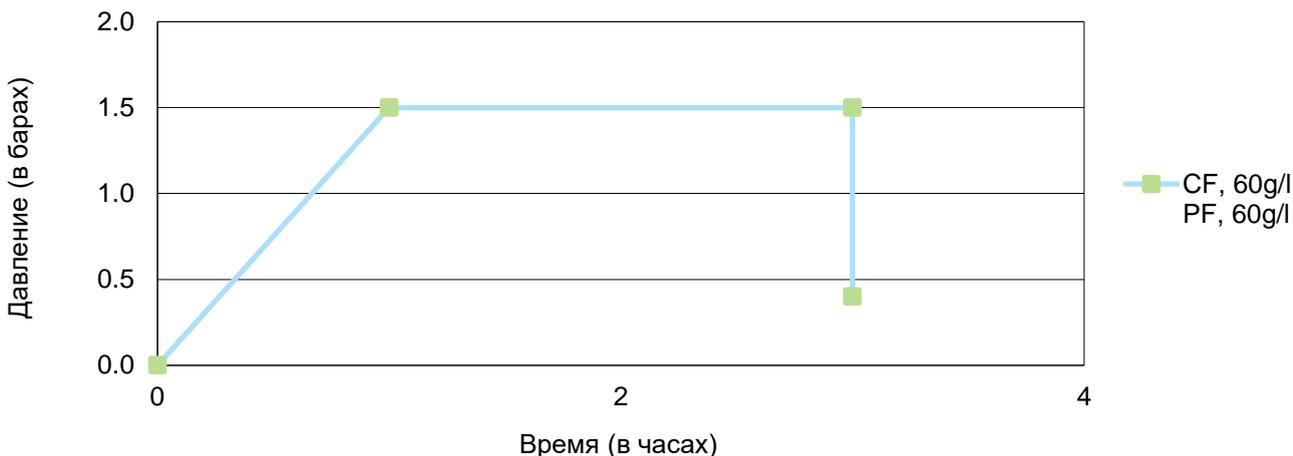
Под давлением: применяется к материалу ARPRO с предварительной подготовкой (PT) или без предварительной подготовки (NPT).



Предварительная подготовка для прямой формовки

Поступающий в бак сжатый воздух и окружающая среда должны иметь температуру 23°C:

1 час до 1.5 бар, удерживать 1.5 бар в течение 2 часов, уменьшить до 0.4 бар и поддерживать в течение производственного процесса.



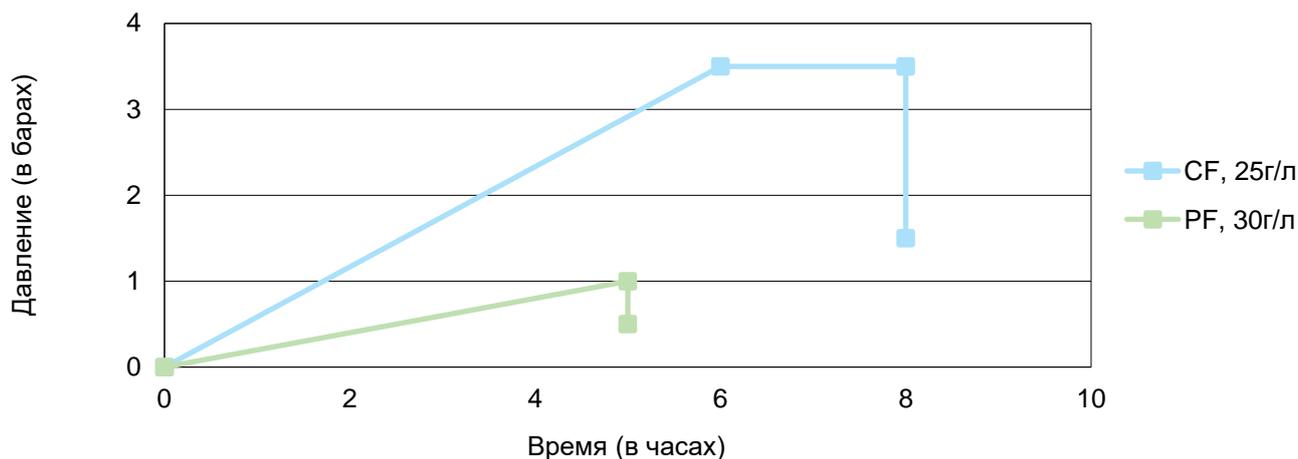
** На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

Предварительная подготовка для подвспенивания на месте

Поступающий в бак сжатый воздух и окружающая среда должны иметь температуру 23°C:

С зазором: 6 часов до 3.5 бар, удерживать 3.5 бар в течение 2 часов, уменьшить до 1.5 бар и поддерживать в течение производственного процесса.

Под давлением: 5 часов до 1 бар, уменьшить до 0.5 бар и поддерживать в течение производственного процесса.



Обработка

Цикл может адаптироваться в соответствии с процессом формования, плотностью и геометрией изделия:

Если внутреннее давление в гранулах слишком высокое, это может привести к проблемам сплавления.

В этом случае уменьшите время, давление или температуру для улучшенного сплавления.

Увеличьте время, давление или температуру для уменьшения формованной плотности и улучшения свойств.

Использование бака высокого давления, имеющего выше температуры окружающей среды (но не выше 50°C), значительно сокращает время предварительной подготовки.

Последующая обработка

Для формованной плотности ниже 50г/л и в зависимости от размеров изделий рекомендуется последующая обработка при температуре 80°C в течение 3–8 часов. Она позволяет удалить влагу, чтобы обеспечить стабильность размеров и геометрической формы.

Для формованных плотностей выше 50г/л, сушка не требуется. Рекомендуется стабилизация в обычных условиях в течение 4 часов перед проверкой размеров изделия. Для изделий с высокой степенью сжатия последующая обработка обязательна для обеспечения хорошего внешнего вида — например, 3–8 часов при температуре 80°C.

Усадка

Типичные значения варьируются от 1.8% до 2.2% после прямого формования и от 2% до 2.6% после подвспенивания на месте. Обычно чем выше формованная плотность, тем меньше усадка.

Хранение

Температура: выше 15°C

Настоятельно рекомендуется хранение в помещении.

В случае хранения вне помещения настоятельно рекомендуется перед формованием выдержать материал в помещении в течение 24 часов для.

Выпуск 02

Приведённая информация отражает результаты внутренних испытаний образцов ARPRO и предоставляется для удобства клиентов. При подготовке документа были приложены все разумные усилия для обеспечения точности содержащейся в нём информации, однако компания JSP не предоставляет каких-либо гарантий, явных или подразумеваемых, в отношении пригодности, точности, надёжности или полноты этой информации. ARPRO является зарегистрированным товарным знаком.