

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) | ISO 844 5мм/мин | 340 | 500 | 150 |
| 50% нагрузка (кПа) | | 475 | 700 | 220 |
| 75% нагрузка (кПа) | | 1,000 | 1,600 | 460 |
| Прочность на растяжение (кПа) | ISO 1798 | 800 | 1,040 | 430 |
| Удлинение при растяжении (%) | | 17 | 15 | 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.

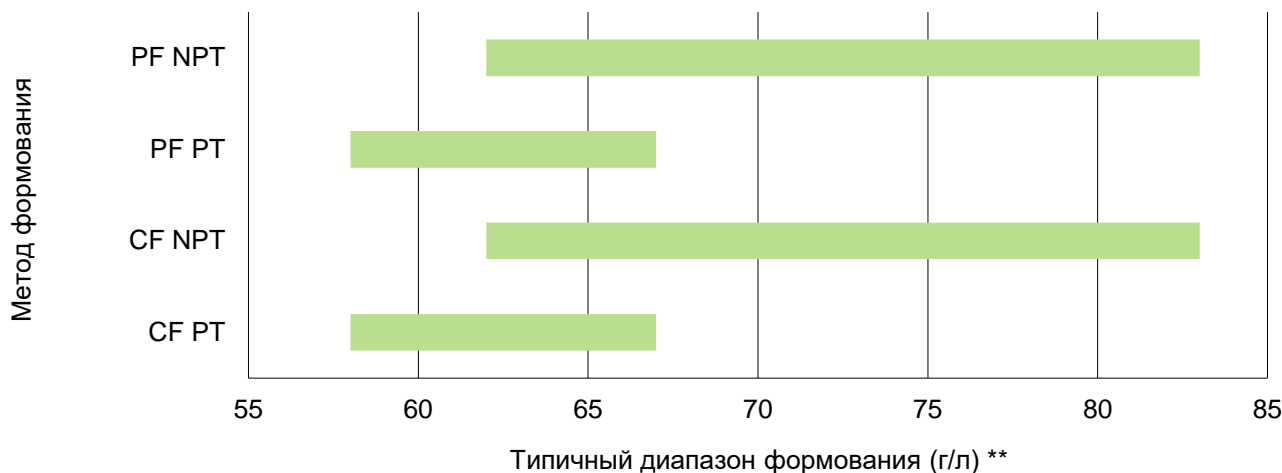
ARPRO 5152 ESDP также разработан для подвспенивания на месте для снижения насыпной плотности, начиная с 20г/л.

Прямая формовка

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

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

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



* После подвспенивания на месте до 20г/л.

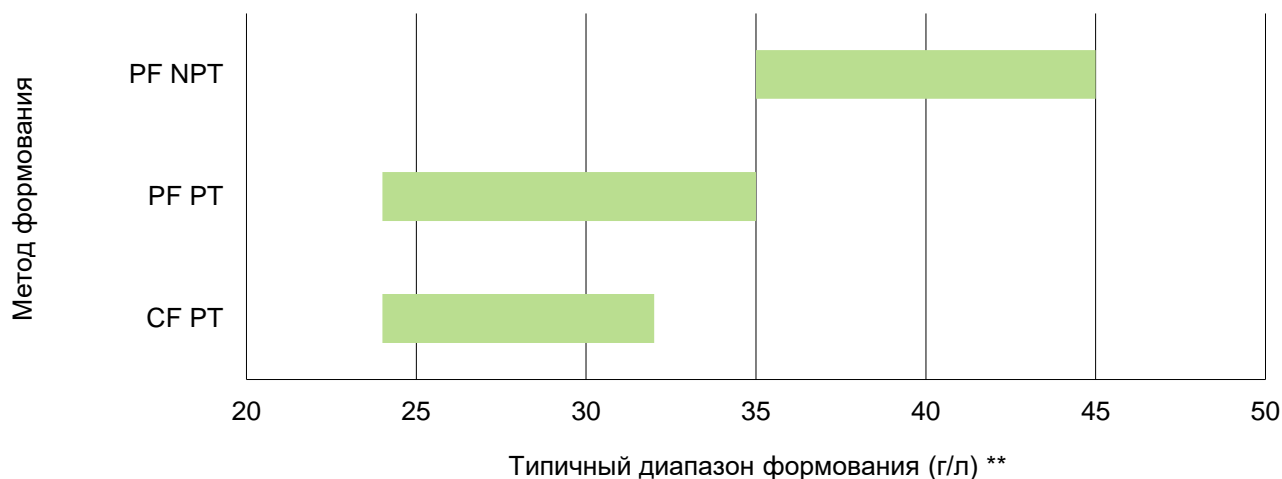
** На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

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.

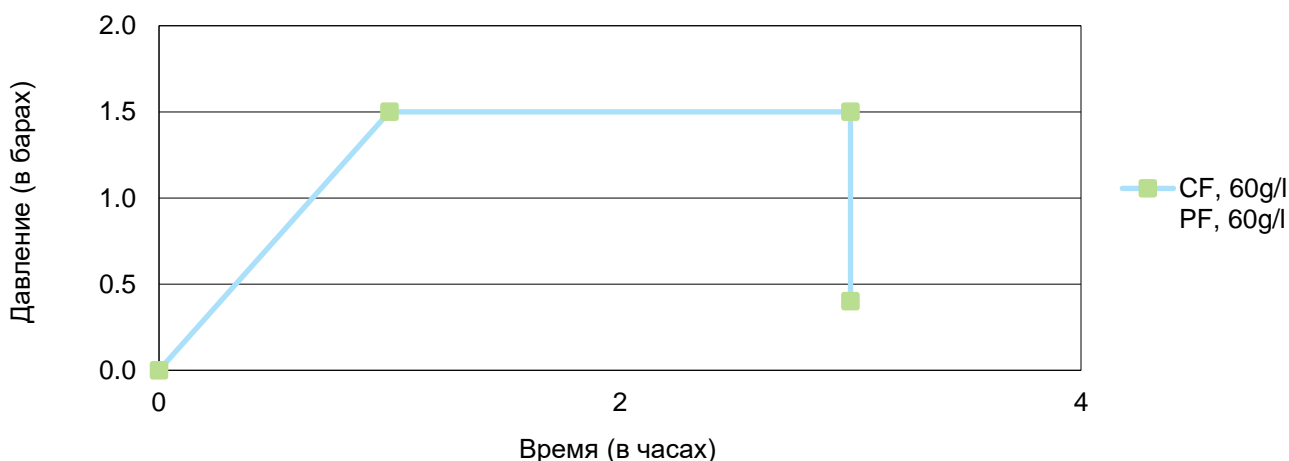
Под давлением: применяется к материалу ARPRO с предварительной подготовкой (PT) или без предварительной подготовки (NPT).



Предварительная подготовка для прямой формовки

Рекомендуемый цикл предварительной обработки с использованием резервуара высокого давления и подачи сжатого воздуха при температуре 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.



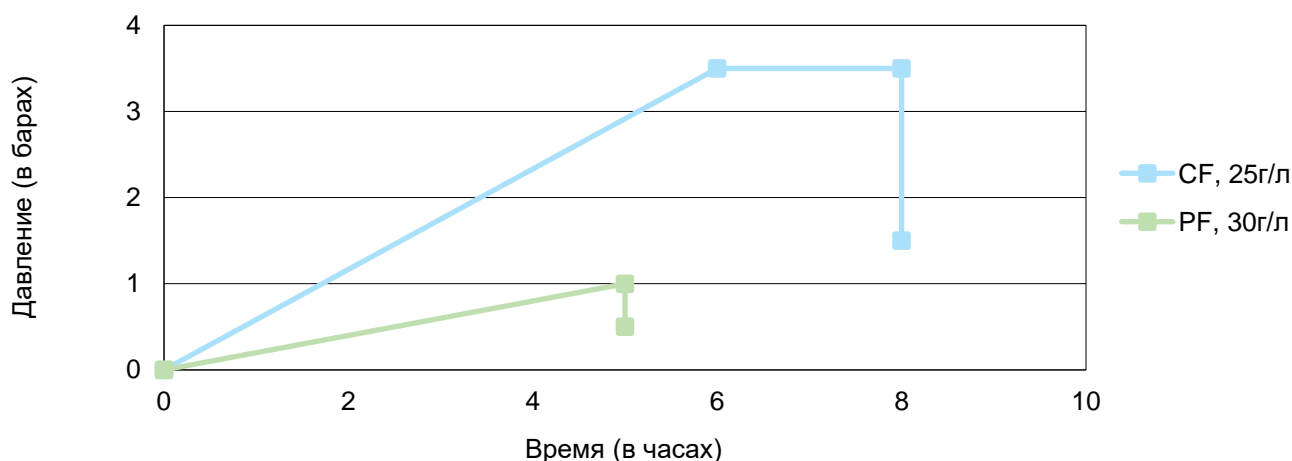
** На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

Предварительная подготовка для подвспенивания на месте

Рекомендуемый цикл предварительной обработки с использованием резервуара высокого давления и подачи сжатого воздуха при температуре 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.



Циклы предварительной обработки могут быть адаптированы в соответствии с процессом формования, плотностью и геометрией детали:

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 хранения выше 15°C настоятельно рекомендуется.

Настоятельно рекомендуется хранение в помещении.

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

Выпуск 03

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.