

Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schváleno pro potravinářství
Černá	1.2	2.0 – 4.0	51.0 – 55.0	Volně syp. / Pytlovaný	Ne

Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	60g/l	80g/l	30g/l*
Pevnost v tlaku	ISO 844			
25% deformace (kPa)	5mm/min	340	500	150
50% deformace (kPa)		475	700	220
75% deformace (kPa)		1,000	1,600	460
Pevnost v tahu (kPa)	ISO 1798	800	1,040	430
Prodloužení při přetržení (%)		17	15	21
Nevratné zmenšení po stlačení	ISO 1856 (Metoda C)			
25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	Stabilizace 24 hodin	11.5	11.0	12.0
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795 Tloušťka 12.5mm	60	50	95
Povrchový odpor (Ω)	IEC 61340-2-3	≤ 10 ⁷	≤ 10 ⁷	≤ 10 ⁸

ARPRO 5152 ESDP je ideální k ochraně zboží citlivého na elektrický proud. Specifikovaný povrchový odpor zůstává zachován po dobu 5 a více let.

Elektrostatický výboj (ESD) je náhlý proud elektřiny způsobený náhlým kontaktem mezi dvěma objekty s různým elektrickým potenciálem. ARPRO 5152 ESDP rozptýlí elektrický náboj, čímž chrání zboží zabalené v tomto materiálu.

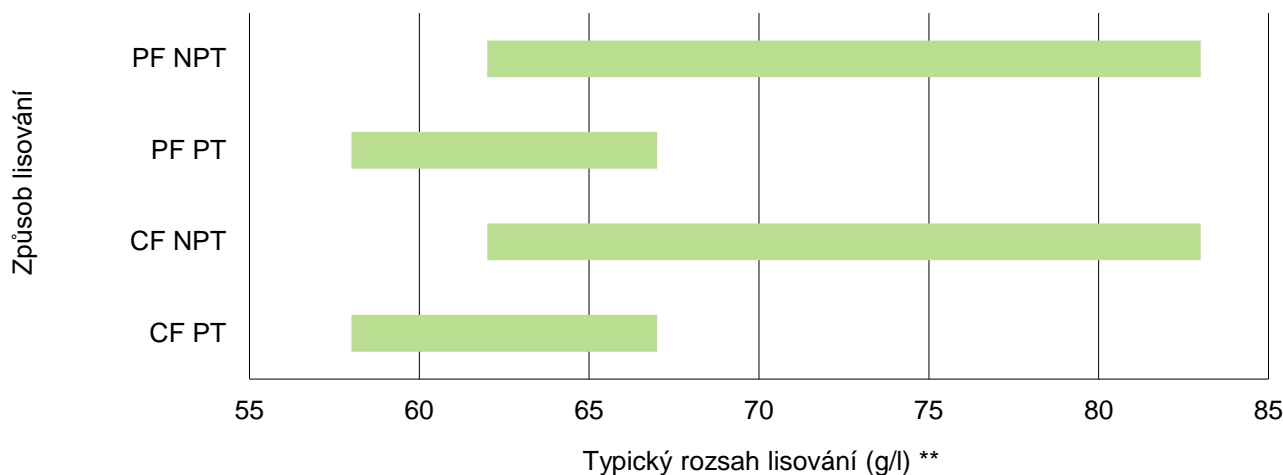
ARPRO 5152 ESDP je také navržen pro expanzi v místě na nižší objemové hmotnosti, počínaje 20g/l.

Přímé lisování

ARPRO 5152 ESDP lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

Na mezeru: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).

Tlakové plnění: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).



* Po expanzi na místě na 20g/l.

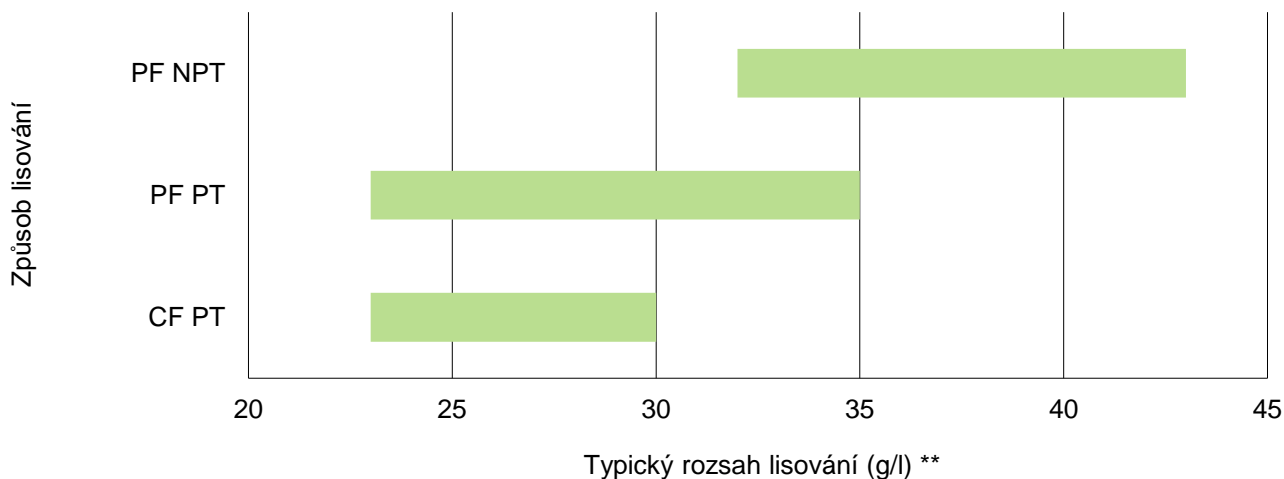
** Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení a geometrií dílu.

Lisování po expanzi na místě

ARPRO 5152 ESDP lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

Plnění na mezeru se používá pokud možno na tlakované ARPRO (PT).

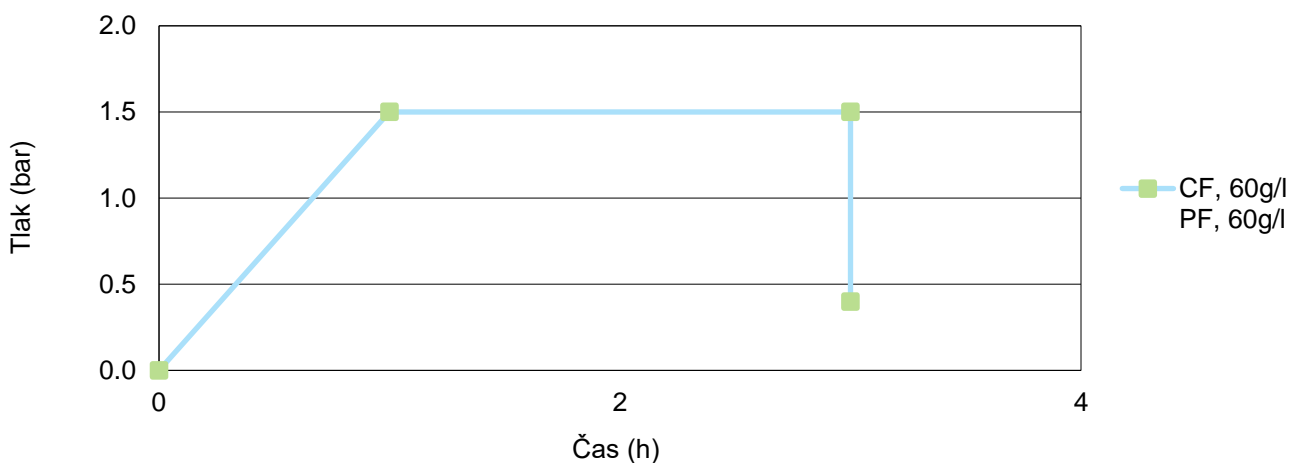
Tlakové plnění: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).



Předúprava pro přímé lisování

Během cyklu předúpravy je v tlakovací nádobě teplota 23°C, stejnou teplotu má i přiváděný vzduch:

1 hodinu až do 1.5 bar, 2 hodiny ponechat na 1.5 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.4 bar.



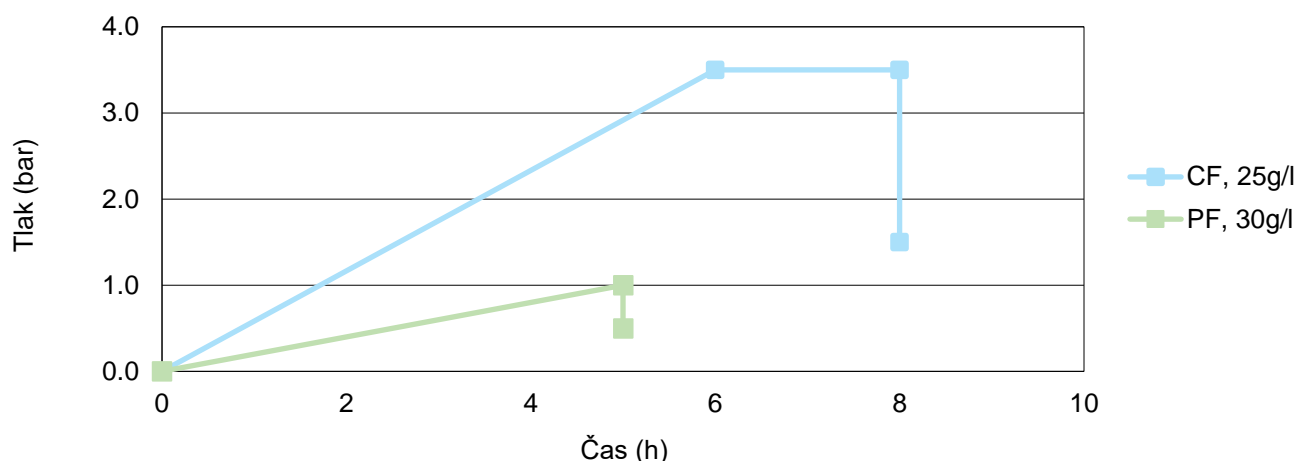
** Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení a geometrií dílu.

Předúprava pro expanzi na místě

Během cyklu předúpravy je v tlakovací nádobě teplota 23°C, stejnou teplotu má i přiváděný vzduch:

Plnění na mezeru: 6 hodin až do 3.5 bar, 2 hodiny ponechat na 3.5 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 1.5 bar.

Tlakové plnění: 5 hodin až do 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.5 bar.



Cykly předúpravy mohou být přizpůsobeny dle procesu lisování, hustoty a geometrie dílu:

Pokud je tlak uvnitř buňky příliš vysoký, mohlo by to vést k problémům s tavením. V takovém případě zkratěte čas nebo snižte tlak či teplotu, aby se zlepšilo tavení.

Prodlužte čas, zvyšte tlak či teplotu, aby se zmenšila lisovací hustota a zlepšil se aspekt.

Provozováním tlakového zásobníku vyšší než okolní teplota, která však nepřekračuje 50°C, se výrazně zkracuje délka tlakování.

Dodatečná úprava

Pro lisovací hustoty nižší než 50g/l a v závislosti na rozměrech dílů se doporučuje dodatečná úprava při teplotě 80°C po dobu 3 až 8 hodin. Pomůže to snížit obsah vody a rovněž se tím zajistí rozměrová stálost a geometrický tvar.

Pro lisované hustoty vyšší než 50g/l není nutná temperace v peci. Před testováním kvality rozměrů se doporučuje stabilizace na okolní podmínky po dobu 4 hodin. Pro vysokotlaké výlisky je nutná dodatečná úprava, aby vznikl povrch s pěkným vzhledem, například 3 až 8 hodin při teplotě 80°C.

Smrštění

Typické hodnoty se pohybují od 1.8% do 2.2% po přímém lisování a 2% až 2.6% po expanzi na místě. Čím vyšší je lisovací hustota, tím je typicky nižší úbytek objemu.

Skladování

Důrazně se doporučuje skladovací teplota nad 15°C.

Důrazně se doporučuje skladování uvnitř budovy.

V případě venkovního skladování se důrazně doporučuje nechat materiál před lisováním 24 hodin uvnitř budovy.