

## Ürün açıklaması

Renk	Ağırlık (mg)	Boyut (mm)	Dökme yoğunluğu (g/l)	Paketleme	Onaylanan gıda
Siyah	1.2	2.5 – 4.5	33.0 – 37.0	Dökme / Paket	Hayır

## Fiziksel özellikler

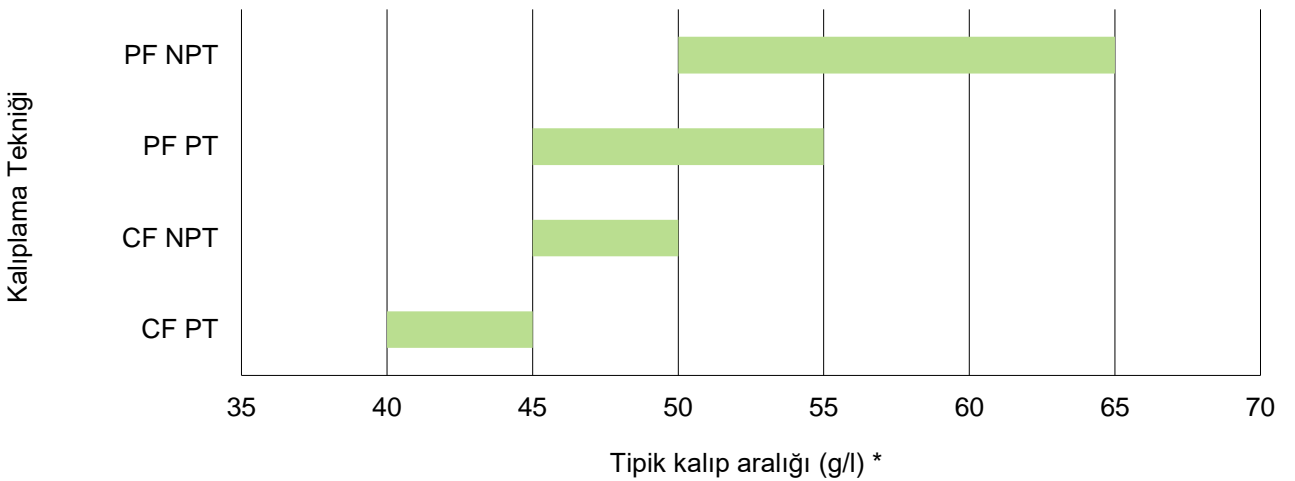
	Test yöntemi	40g/l	60g/l
Basınç dayanımı 25% gerinim (kPa) 50% gerinim (kPa) 75% gerinim (kPa)	ISO 844 5mm/dak.	210 300 600	340 475 1,000
Gerilme dayanımı (kPa) Gerilme uzaması (%)	ISO 1798	550 19	800 17
Sıkıştırma seti 25% gerinim – 22 saat – 23°C (%)	ISO 1856 (C yöntemi) 24 saat sabitleme	11.5	11.5
Yanma oranı (mm/dak.)	ISO 3795 12.5mm kalınlığında	70	60
Yüzey direnci ( $\Omega$ )	IEC 61340-2-3	$\leq 10^7$	$\leq 10^7$

ARPRO 5135 ESDP, elektro duyarlı malların korunması için idealdir. Belirtilen yüzey direnci 5 yıldan daha uzun süre korunur.

Elektrostatik boşalma (ESD), farklı elektriksel potansiyeli olan iki nesne arasındaki ani temastan kaynaklanan ani elektrik akımınıdır. ARPRO 5135 ESDP elektrik yükünü dağıtır, ve bu nedenle bu malzemeye ambalajlanmış ürünleri korur.

## Kalıplama

ARPRO 5135 ESDP, 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.

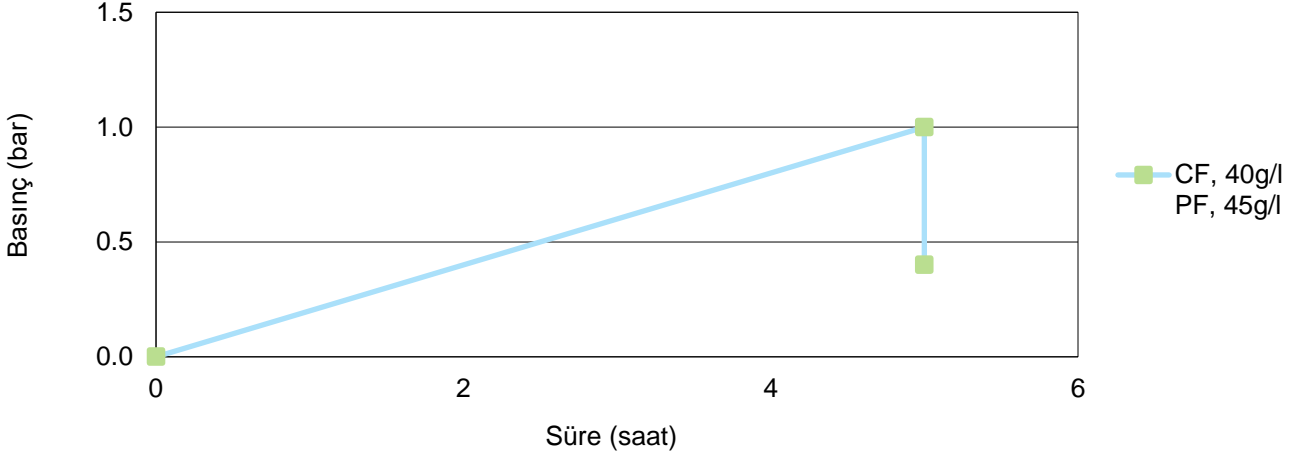


\* Çekme, yüzey görünümü ve devir süresi; süreç parametreleri, araç ve ekipman yerleşimi ve parça geometrisi doğrultusunda değişiklik göstermektedir.

### Ön İşlem

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

5 saat ila 1 bara kadar, üretim boyunca 0.4 bara düşürün ve bu basıncı koruyunuz.



### 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

50g/l'nin altındaki kalıplanmış yoğunluklar için ve parça boyutlarına bağlı olarak, 3 ila 8 saat boyunca 80°C'lik bir son işlem uygulanması önerilir. Bu işlem, su içeriğinden kurtulmanın yanı sıra boyutsal stabilite ve geometric şekli sağlar.

### 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.