

Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schválení pro přímý kontakt s potravinami
Černá	1.2	2.5 – 5.0	19.5 – 22.5	Volně syp. / Pytlovaný	Ne

Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	30g/l	40g/l
Pevnost v tlaku 25% deformace (kPa) 50% deformace (kPa) 75% deformace (kPa)	ISO 844 5mm/min	150 220 460	210 300 600
Pevnost v tahu (kPa) Prodloužení při přetržení (%)	ISO 1798	430 21	550 19
Nevratné zmenšení po stlačení 25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizace 24 hodin	12.0	11.5
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795 Tloušťka 12.5mm	95	70
Povrchový odpor (Ω)	IEC 61340-2-3	$\leq 10^8$	$\leq 10^8$

ARPRO 5121 ESDP je ideální k ochraně zboží citlivého na elektrický proud. Specifikovaný povrchový odpor zůstává zachován po dobu 5 a více let.

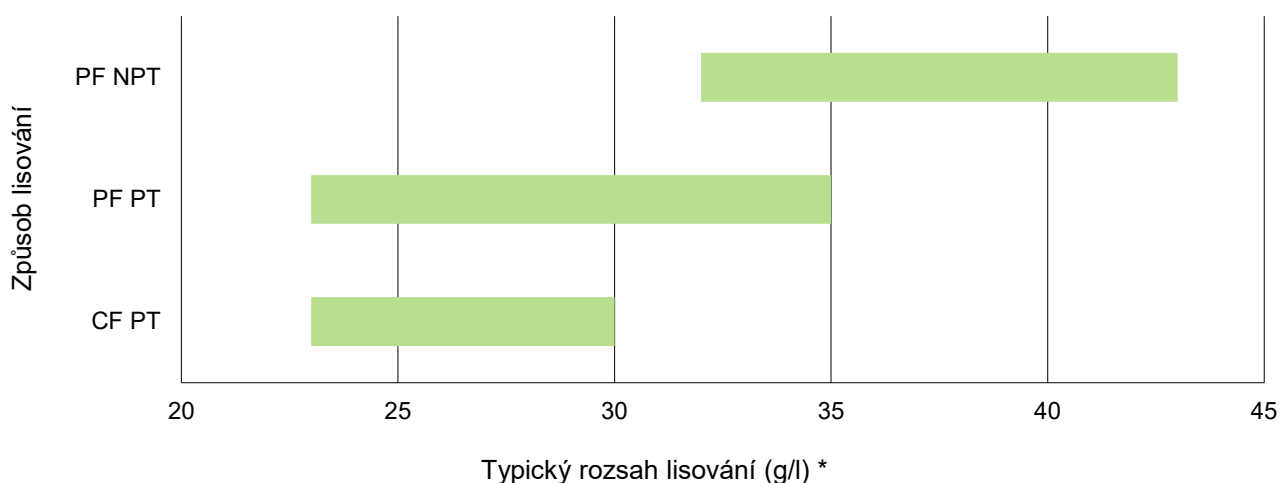
Elektrostatický výboj (ESD) je náhlý proud elektřiny způsobený náhlým kontaktem mezi dvěma objekty s různým elektrickým potenciálem. ARPRO 5121 ESDP rozptýlí elektrický náboj, čímž chrání zboží zabalené v tomto materiálu.

Lisování

ARPRO 5121 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).



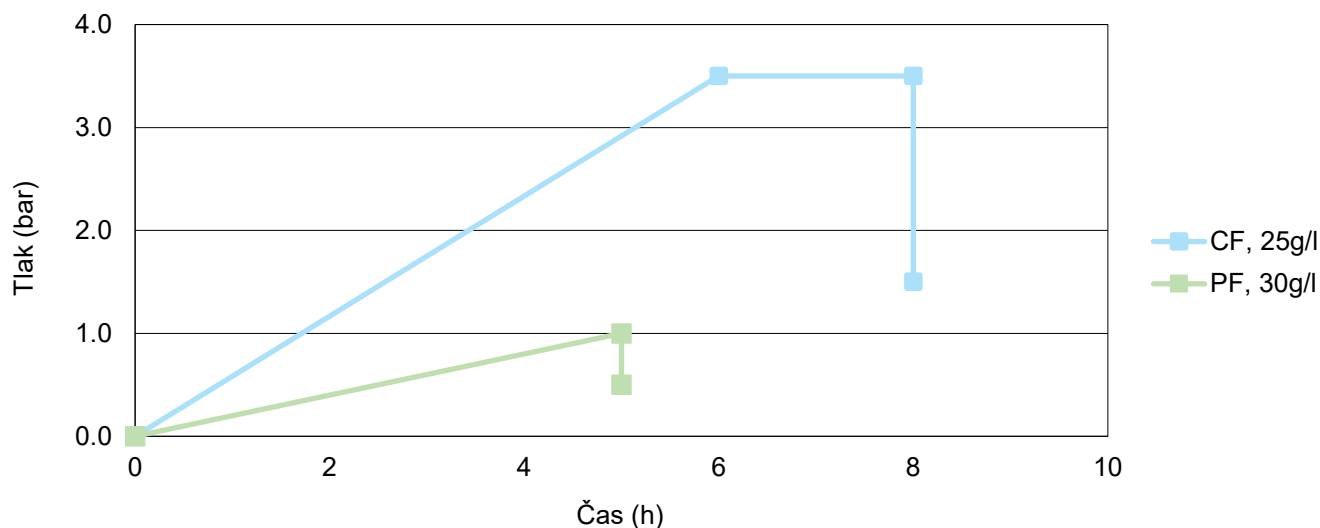
* Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení a geometrií dílu.

Předběžná úprava

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 zkratíte čas nebo snížíte 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.

Smrštění

Typické hodnoty se pohybují od 2% do 2.6%. 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.