

Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schváleno pro potravinářství
Šedá	1.5	2.0 - 6.0	23.0 - 27.0	Volně syp. / Pytlovaný	Ano

Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	30g/l	40g/l
Pevnost v tlaku	ISO 844		
25% deformace (kPa)	5mm/min	140	190
50% deformace (kPa)		220	285
75% deformace (kPa)		465	600
Nevratné zmenšení po stlačení	ISO 1856 (Metoda C)		
25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	Stabilizace 24 hodin	8.0	8.0
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795		
	Tloušťka 12.5mm	65	50
Koeficient zvukové pohltivosti	ISO 354		
	1,250Hz 30mm	0.62	0.67

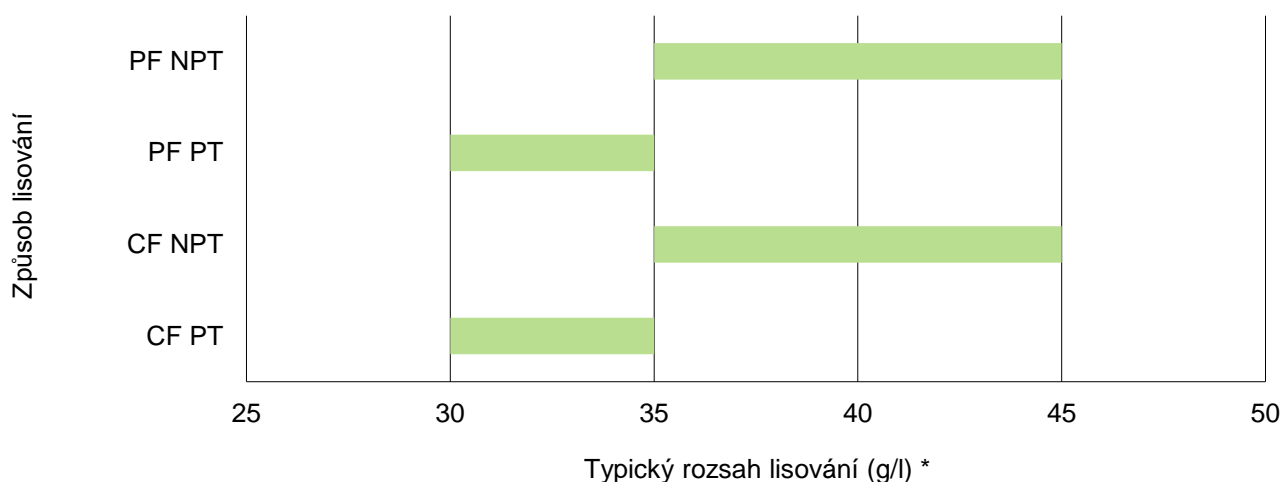
ARPRO 4025 má poréznost pohlcující zvuky od 400 do 10,000Hz a umožňuje propouštění vody a kapalin s podobnou viskozitou.

Lisování

ARPRO 4025 lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

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

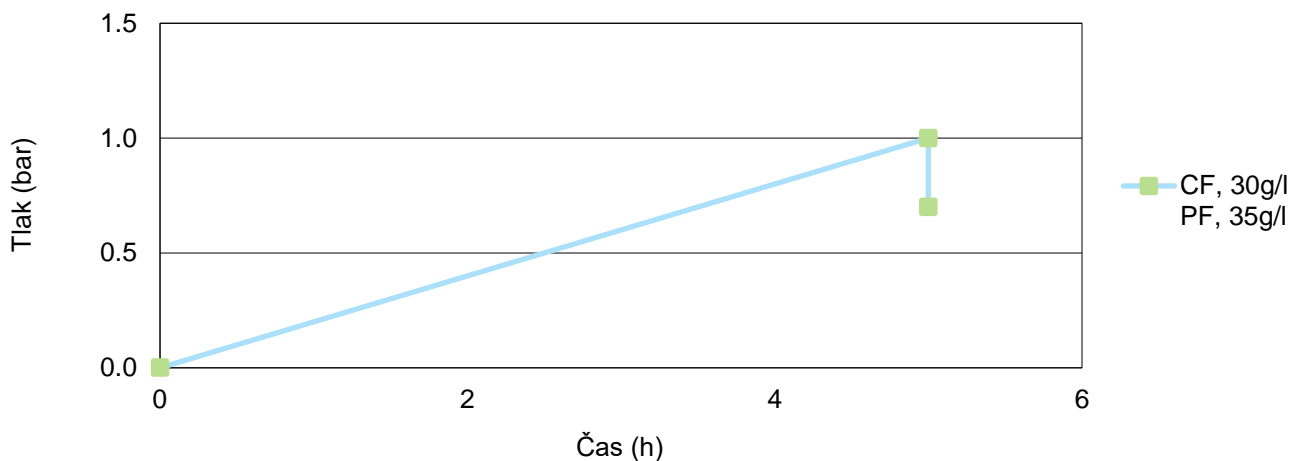
Tlakové plnění: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).



* 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: 5 hodin až do 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.7 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.

Smrštění

Typické hodnoty se pohybují od 2.5% do 3.5%. 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.