

## Opis produktu

Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczone do kontaktu z żywnością
Czarny	1.2	2.0 – 3.5	53.0 – 59.0	Luzem / Worek	Tak

## Właściwości fizyczne

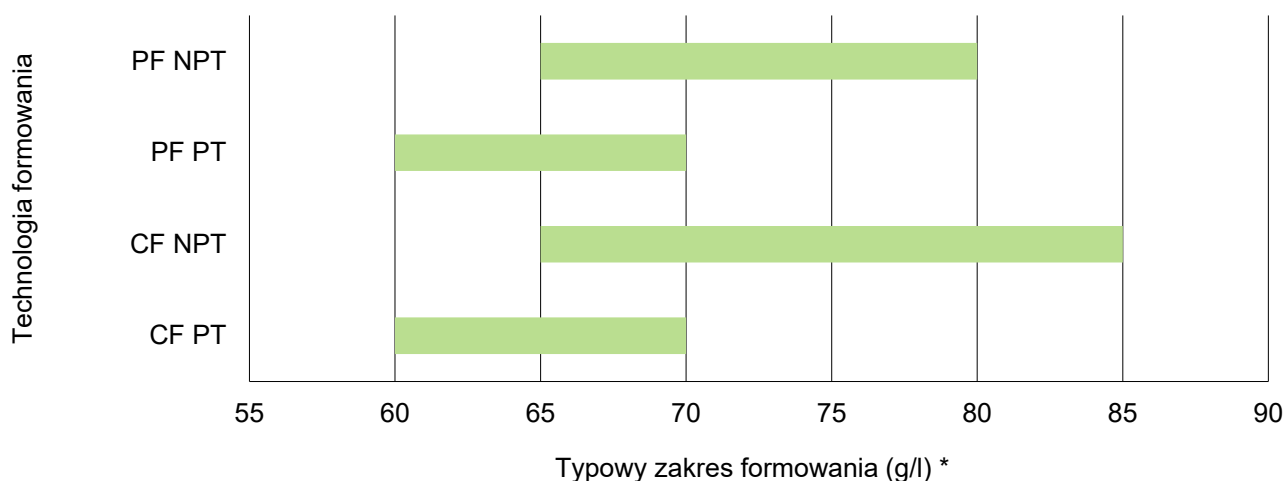
	Metoda badania	65g/l	80g/l
Wytrzymałość na ściszenie 25% odkształcenie (kPa) 50% odkształcenie (kPa) 75% odkształcenie (kPa)	ISO 844 5mm/min	390 520 1,150	500 700 1,600
Wytrzymałość na rozciąganie (kPa) Wydłużenie przy rozciąganiu (%)	ISO 1798	1,000 24	1,210 22
Odkształcenie trwale po ściszeniu 25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizacja 24 godziny	11.0	11.0
Szybkość spalania (mm/min)	ISO 3795 grubość 12.5mm	40	30

## Formowanie

ARPRO 5155 można formować przy użyciu procesu wypełniania szczelin i wypełniania ciśnieniowego:

Wypełnianie szczelin: stosować do wstępnie obrobionego ARPRO lub bez obróbki wstępnej.

Wypełnianie ciśnieniowe: stosować do wstępnie obrobionego ARPRO lub bez obróbki wstępnej.

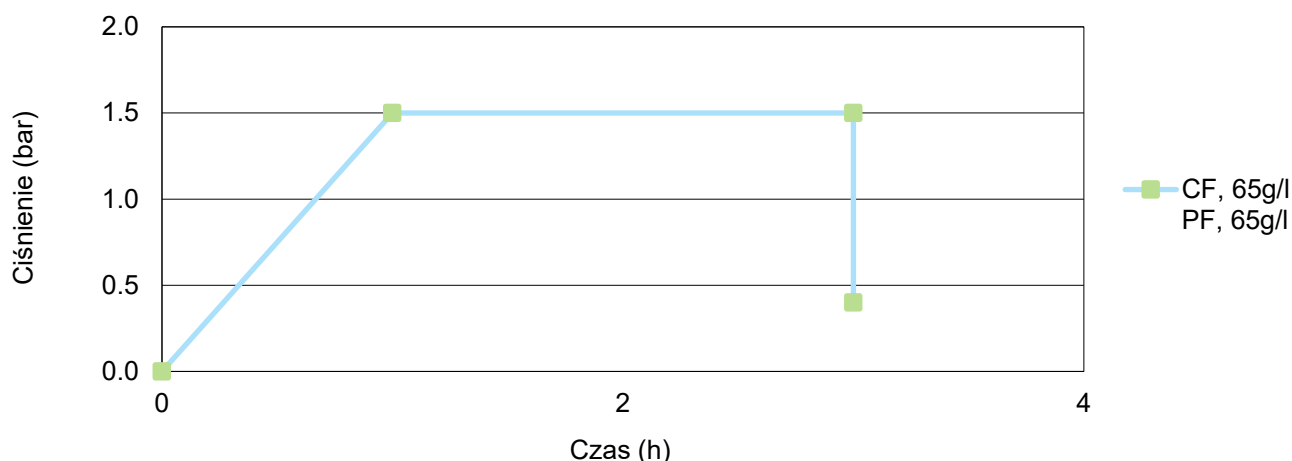


\* Skurcz, wygląd powierzchni i czas cyklu zależą od parametrów procesu, rozmieszczenia narzędzi oraz wyposażenia i geometrii części.

### Obróbka wstępna

Zalecany cykl obróbki wstępnej ze środowiskiem zbiornika ciśnieniowego i przychodzącym sprężonym powietrzem w temperaturze 23°C:

1 godzina do 1.5 bara, utrzymać 1.5 bara przez 2 godziny, zmniejszyć i utrzymać 0.4 bara w ciągu całego procesu produkcyjnego.



Cykle obróbki wstępnej można dostosować do procesu formowania, gęstości i geometrii części:

Jeżeli ciśnienie wewnątrz komory jest zbyt wysokie, może to powodować problemy ze stapianiem. W takiej sytuacji należy skrócić czas bądź zmniejszyć ciśnienie lub temperaturę, aby poprawić stapianie.

Wydłużyć czas bądź zwiększyć ciśnienie lub temperaturę, aby zredukować gęstość konstrukcyjną i poprawić współczynnik kształtu.

Eksploatacja zbiornika ciśnieniowego wyższej od temperatury otoczenia, maksymalnie do 50°C, znacząco skraca czas obróbki wstępnej.

### Obróbka końcowa

Obróbka końcowa nie jest wymagana. Zalecana jest stabilizacja do warunków otoczenia przez 4 godziny przed badaniem jakości wymiarowej. W przypadku mocno ściskanych części obróbka końcowa jest konieczna dla uzyskania estetycznego współczynnika kształtu powierzchni, np. przez 3 do 8 godzin w temperaturze 80°C.

### Skurczenie

Typowy zakres obejmuje wartości od 1.8% do 2.2%. Zazwyczaj im wyższa gęstość konstrukcyjna, tym mniejszy skurcz.

### Przechowywanie

Zdecydowanie zaleca się przechowywanie w temperaturze powyżej 15°C.

Stanowczo zaleca się przechowywanie w pomieszczeniu.

W przypadku przechowywania na otwartym powietrzu stanowczo zaleca się umieścić materiał w pomieszczeniu na 24 godziny przed formowaniem.