

Описание товара

Цвет	Масса (мг)	Размер (мм)	Насыпная плотность (г/л)	Упаковка	Применимость для пищевых продуктов
Чёрный	1.2	2.5 – 4.5	33.0 – 37.0	Насыпью / биг бег	Нет

Физические свойства

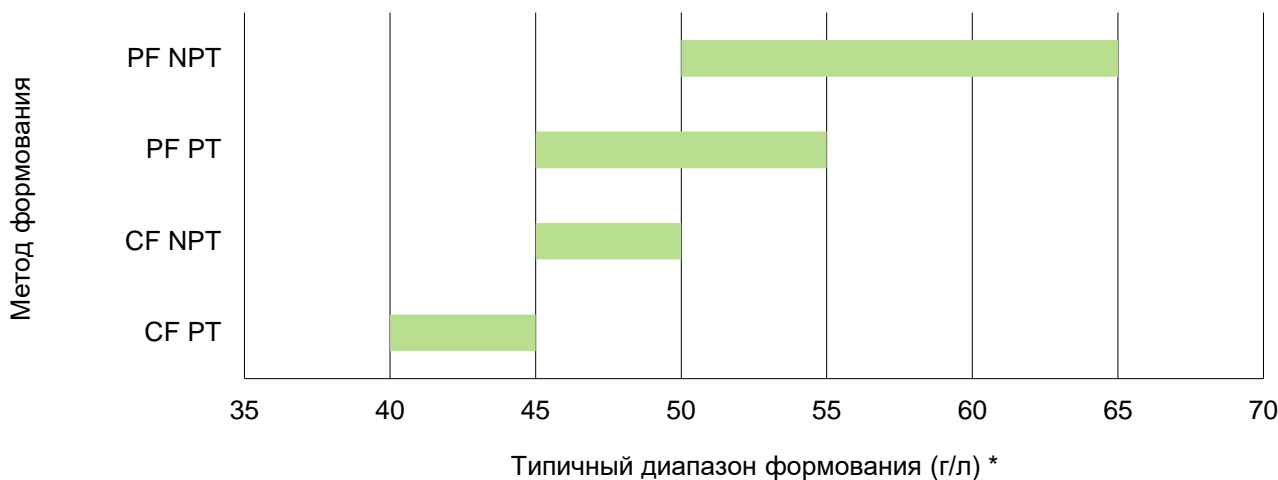
	Метод тестирования	40г/л	60г/л
Прочность на сжатие	ISO 844		
25% нагрузка (кПа)	5мм/мин	210	340
50% нагрузка (кПа)		300	475
75% нагрузка (кПа)		600	1,000
Прочность на растяжение (кПа)	ISO 1798	550	800
Удлинение при растяжении (%)		19	17
Остаточная деформация при сжатии	ISO 1856 (Метод С)		
25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%)	Стабилизация 24 часа	11.5	11.5
Скорость горения (мм/мин)	ISO 3795		
	Толщина 12.5мм	70	60
Поверхностное сопротивление (Ω)	EN 61340-2-3	≤ 10 ⁷	≤ 10 ⁷

ARPRO 5135 ESDP идеален для защиты изделий, чувствительных к статическому электричеству. Указанное поверхностное сопротивление сохраняется более 5 лет.

Электростатический разряд (ESD) - это внезапный поток электричества, вызванный внезапным контактом между двумя объектами с разными электрическими потенциалами. ARPRO 5135 ESDP рассеивает электрический заряд, поэтому защищает товары, упакованные с этим материалом.

Формование

ARPRO 5135 ESDP может формоваться с применением методов с зазором (CF) и под давлением (PF) с предварительной подготовкой (PT) или без предварительной подготовки (NPT) материала ARPRO в обоих процессах.

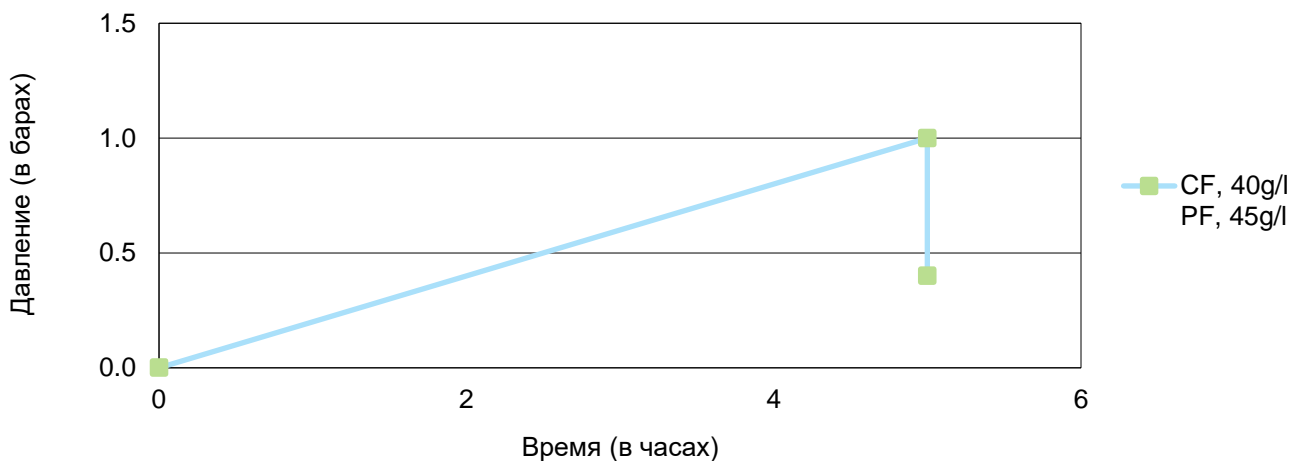


* На усадку, на качество поверхности и на продолжительность цикла оказывают влияние такие факторы, как параметры процесса, оснастка и оборудование, а также геометрия изделия.

Предварительная подготовка

Поступающий в бак сжатый воздух и окружающая среда должны иметь температуру 23°C:

5 часов до 1 бар, уменьшить до 0.4 бар и поддерживать в течение производственного процесса.



Обработка

Цикл может адаптироваться в соответствии с процессом формования, плотностью и геометрией изделия:

Если внутреннее давление в гранулах слишком высокое, это может привести к проблемам сплавления.

В этом случае уменьшите время, давление или температуру для улучшенного сплавления.

Увеличьте время, давление или температуру для уменьшения формованной плотности и улучшения свойств.

Использование бака высокого давления, имеющего выше температуры окружающей среды (но не выше 50°C), значительно сокращает время предварительной подготовки.

Последующая обработка

Для формованной плотности ниже 50г/л и в зависимости от размеров изделий рекомендуется последующая обработка при температуре 80°C в течение 3–8 часов. Она позволяет удалить влагу, чтобы обеспечить стабильность размеров и геометрической формы.

Усадка

Типичные значения: от 1.8% до 2.2%. Обычно чем выше формованная плотность, тем меньше усадка.

Хранение

Температура: выше 15°C

Настоятельно рекомендуется хранение в помещении.

В случае хранения вне помещения настоятельно рекомендуется перед формованием выдержать материал в помещении в течение 24 часов для.