

Le post-traitement inclut la découpe des pièces en ARPRO, l'assemblage des pièces en ARPRO, le vissage et l'assemblage thermique des pièces en ARPRO avec d'autres matériaux.

Découpe	Conseils de découpe	Commentaires
Scie à ruban (horizontale ou verticale)	<ul style="list-style-type: none"> Lame de scie à coupe droite, avec une vitesse de coupe de 800m/min. Pulvériser du liquide de refroidissement sur la surface de la lame de scie en mouvement, afin de réduire l'augmentation de la température due au frottement. Réduire la vitesse pour l'ARPRO de densité supérieure, afin d'éviter toute fusion, et utiliser une lame de scie non lisse, afin de produire une meilleure surface. 	<ul style="list-style-type: none"> Produit une surface rugueuse
Fil chaud	<ul style="list-style-type: none"> L'utilisation d'un fil de nickel-chrome et d'une vitesse de 0.5 à 2.0cm/s est recommandée. Plus la vitesse est basse, plus la température est élevée; des ajustements sont nécessaires pour s'assurer que la température du fil ne devient pas trop élevée. 	<ul style="list-style-type: none"> Le diamètre minimal du fil chaud est de 1mm
Soudage	Commentaires	Équipement utilisé
Plaque chaude	<ul style="list-style-type: none"> La densité de zone de jonction peut être affectée par la température et la pression appliquées pendant le procédé de soudage. 	<ul style="list-style-type: none"> Équipement de soudage disponible dans le commerce
Air chaud	<ul style="list-style-type: none"> Idéalement utilisé pour des pièces uniques ou de petites séries de pièces. La densité de zone de jonction peut être affectée par la température et la pression appliquées pendant le procédé de soudage. 	<ul style="list-style-type: none"> Souffleur d'air chaud industriel
Collage*	Commentaires	Exemple
Cyanoacrylate	<ul style="list-style-type: none"> Le traitement des surfaces ou l'utilisation d'un apprêt permet d'améliorer la force d'adhérence. Adhésif monocomposant. Le délai de durcissement varie de quelques secondes à quelques minutes, selon les substrats, la température, l'humidité et le traitement des surfaces, etc. 	<ul style="list-style-type: none"> 3M Scotch-Weld PR100 3M Scotch-Weld AC77 Loctite SF 770
Aminoacrylate	<ul style="list-style-type: none"> Adhésif bicomposant nécessaire. Les surfaces doivent être propres. 	<ul style="list-style-type: none"> Scotch-Weld DP-8005
Ruban adhésif double face	<ul style="list-style-type: none"> Mise en œuvre difficile, car le ruban ne peut pas pénétrer la surface et créer une liaison solide. Le traitement des surfaces est donc nécessaire pour créer une surface rugueuse. Aucun traitement des surfaces n'est nécessaire si prototypes découpés dans un bloc et comportant une surface rugueuse. 	<ul style="list-style-type: none"> Gerband Klebeband 094500 – Gerlinger Nitto – 5015E, D9605 or 3M 9472LE
Thermofusion	<ul style="list-style-type: none"> Pistolet à colle nécessaire. 	<ul style="list-style-type: none"> Jet melt 3764Q – 3M 140 - 150°C
Spray	<ul style="list-style-type: none"> Temps de prise de 1 à 10 minutes 	<ul style="list-style-type: none"> Scotch-Weld High Strength 90 Adhesive

* Le traitement des surfaces avec un solvant (tel que l'acétone ou l'alcool) ou avec du papier de verre est recommandé.

Vissage de pièces en ARPRO

Les pièces en ARPRO peuvent être assemblées par vissage avec les équipements suivants.



[sys D](#)



[sys RSD](#)



[sys DR](#)



[TSSD](#)

Assemblage thermique de pièces en ARPRO

ARPRO peut être fixé sur d'autres matériaux avec du tissu adhésif.



Des exemples sont disponibles sur les sites Web [ab-tec.com](#) ou [spunfab.com](#)