

Popis produktu

| Barva | Hmotnost (mg) | Velikost (mm) | Sypná hustota (g/l) | Obaly | Schváleno pro potravinářství |
|-------|---------------|---------------|---------------------|------------------------|------------------------------|
| Černá | 1.2 | 2.5 – 4.5 | 28.0 – 32.0 | Volně syp. / Pytlovaný | Ano |

Fyzikální vlastnosti

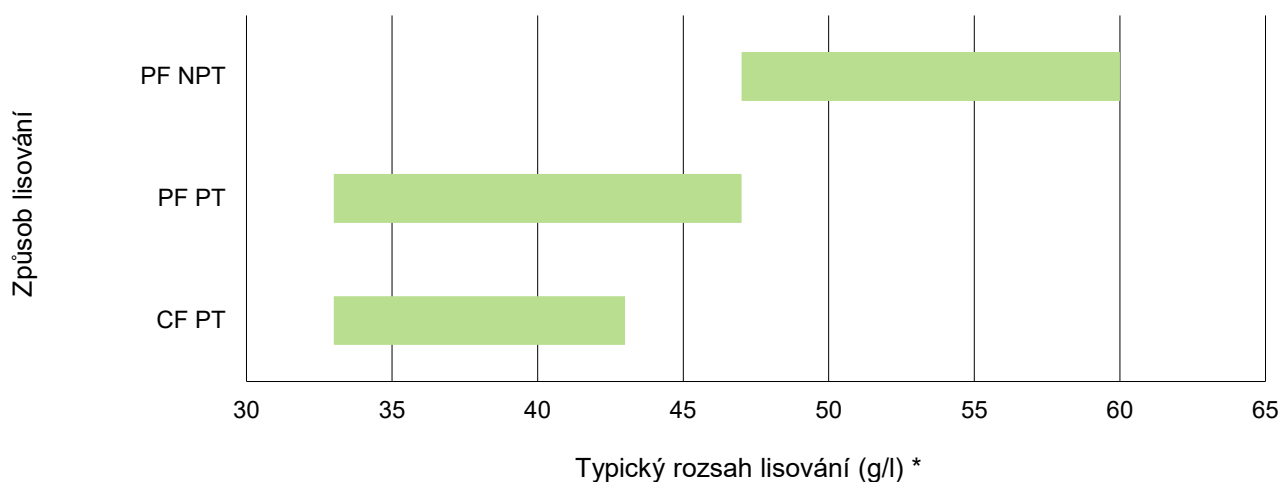
| | Zkušební metoda | 40g/l | 55g/l |
|-------------------------------------|----------------------|-------|-------|
| Pevnost v tlaku | ISO 844 | | |
| 25% deformace (kPa) | 5mm/min | 210 | 310 |
| 50% deformace (kPa) | | 300 | 420 |
| 75% deformace (kPa) | | 600 | 900 |
| Nevratné zmenšení po stlačení | ISO 1856 (Metoda C) | | |
| 25% deformace – 22 hodin – 23°C (%) | Stabilizace 24 hodin | 11.5 | 11.5 |
| Rychlost hoření (mm/min) | ISO 3795 | | |
| | Tloušťka 12.5mm | 60 | 45 |

Lisování

ARPRO 5130 lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

Plnění na mezeru se používá pokud možno na tlakované (PT) ARPRO.

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



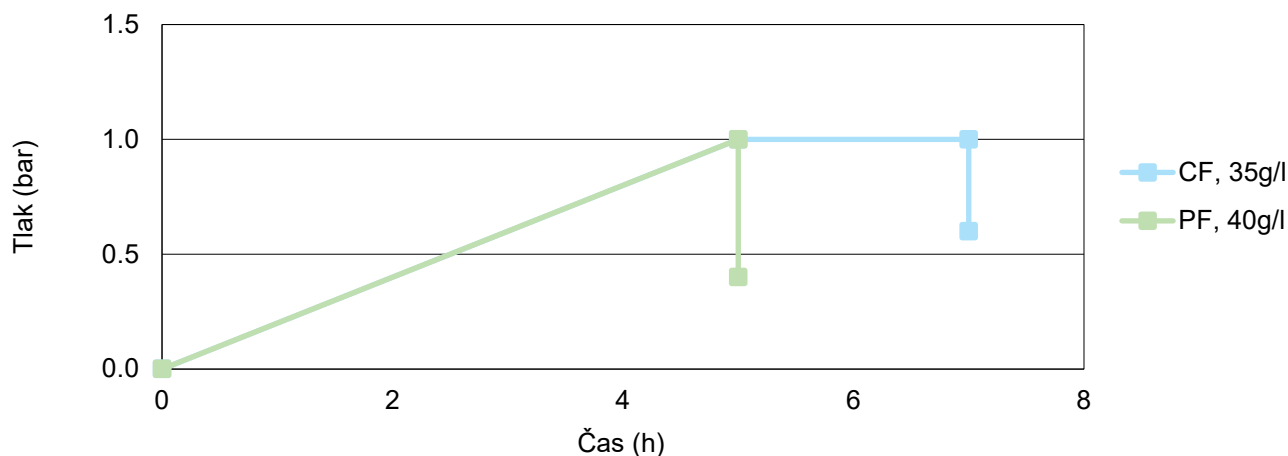
* Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení a geometrií dílu.

Předběžná úprava

Během cyklu předúpravy je v tlakovací nádobě teplota 23°C, stejnou teplotu má i přiváděný vzduch:

Plnění na mezeru: 5 hodin až do 1 bar, 2 hodiny ponechat na 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.6 bar.

Tlakové plnění: 5 hodin až do 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.4 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 1.8% do 2.2%. 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.