

Popis produktu

| Barva | Hmotnost (mg) | Velikost (mm) | Sypná hustota (g/l) | Obaly | Schválení pro přímý kontakt s potravinami |
|-------|---------------|---------------|---------------------|------------------------|---|
| Černá | 1.2 | 2.0 – 4.0 | 51.0 – 55.0 | Volně syp. / Pytlovaný | Ne |

Fyzikální vlastnosti

| | Zkušební metoda | 60g/l | 80g/l | 30g/l* |
|-------------------------------------|----------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Pevnost v tlaku | ISO 844 | | | |
| 25% deformace (kPa) | 5mm/min | 340 | 500 | 150 |
| 50% deformace (kPa) | | 475 | 700 | 220 |
| 75% deformace (kPa) | | 1,000 | 1,600 | 460 |
| Nevratné zmenšení po stlačení | ISO 1856 (Metoda C) | | | |
| 25% deformace – 22 hodin – 23°C (%) | Stabilizace 24 hodin | 11.5 | 11.0 | 12.0 |
| Rychlost hoření (mm/min) | ISO 3795 | | | |
| | Tloušťka 12.5mm | 60 | 50 | 95 |
| Povrchový odpor (Ω) | IEC 61340-2-3 | ≤ 10 ⁷ | ≤ 10 ⁷ | ≤ 10 ⁸ |

ARPRO 5152 ESDP je ideální k ochraně zboží citlivého na elektrický proud. Specifikovaný povrchový odpor zůstává zachován po dobu 5 a více let. Elektrostatický výboj (ESD) je náhlý proud elektřiny způsobený náhlým kontaktem mezi dvěma objekty s různým elektrickým potenciálem. ARPRO 5152 ESDP rozptýlí elektrický náboj, čímž chrání zboží zabalené v tomto materiálu.

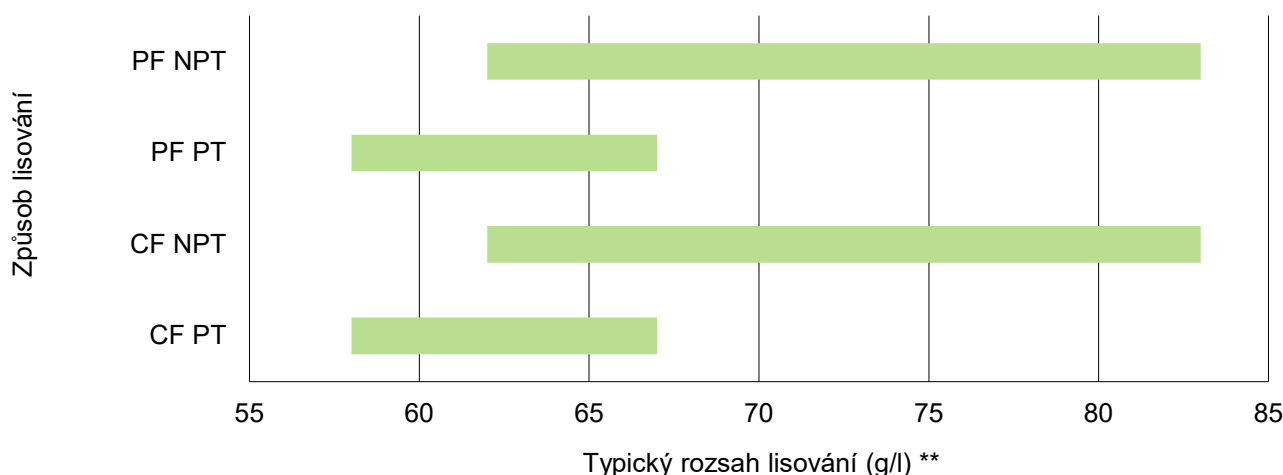
ARPRO 5152 ESDP je také navržen pro expanzi v místě na nižší objemové hmotnosti, počínaje 20g/l.

Přímé lisování

ARPRO 5152 ESDP 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).



* Po expanzi na místě na 20g/l.

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

Lisování po expanzi na místě

ARPRO 5152 ESDP lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

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

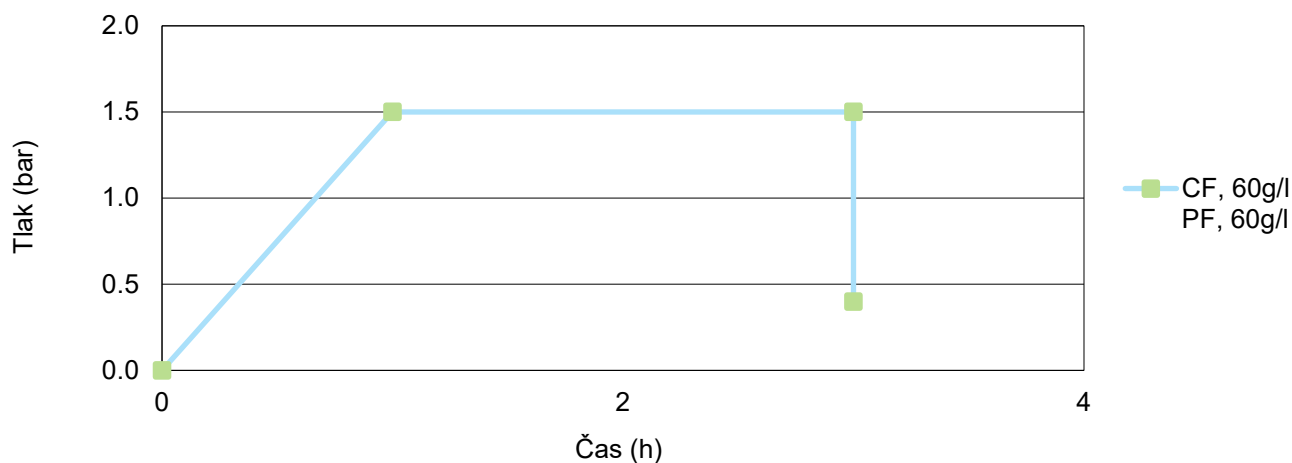
Tlakové plnění: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).



Předúprava pro přímé lisování

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

1 hodinu až do 1.5 bar, 2 hodiny ponechat na 1.5 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.4 bar.



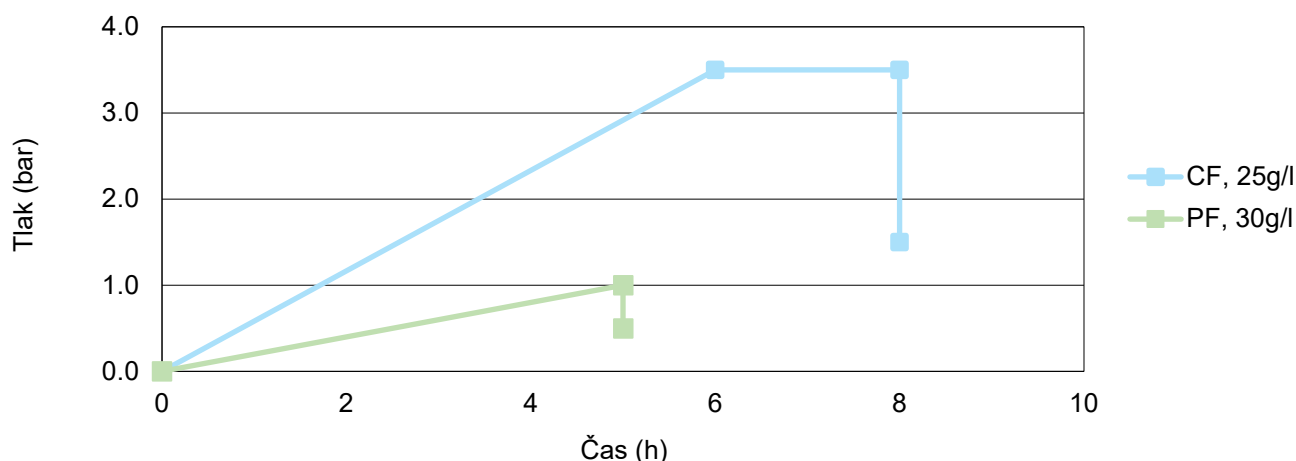
** Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení a geometrií dílu.

Předúprava pro expanzi na místě

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

Plnění na mezeru: 6 hodin až do 3.5 bar, 2 hodiny ponechat na 3.5 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 1.5 bar.

Tlakové plnění: 5 hodin až do 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.5 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.

Pro lisované hustoty vyšší než 50g/l není nutná temperace v peci. Před testováním kvality rozměrů se doporučuje stabilizace na okolní podmínky po dobu 4 hodin. Pro vysokotlaké výlisky je nutná dodatečná úprava, aby vznikl povrch s pěkným vzhledem, například 3 až 8 hodin při teplotě 80°C.

Smrštění

Typické hodnoty se pohybují od 1.8% do 2.2% po přímém lisování a 2% až 2.6% po expanzi na místě. 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.