

Datenblatt ARPRO® 5135

Produktbeschreibung:

Farbe	Gewicht (mg)	Größe (mm)	Schüttdichte (g/l)	Formteildichte (g/l)	Verpackung	Lebensmittelecht
Schwarz	1.2	2.5-4.5	33-37	38-70	Bag oder Siloware	Nein*

Anwendungen: ARPRO® 5135 ist ein vielseitiges Material, das sich für eine Vielzahl von Einsatzgebieten eignet.

Formteilprozess:

ARPRO® 5135 kann im Crack-Fill (CF)- und im Pressure-Fill (PF)-Verfahren verarbeitet werden. Durch den Einsatz von Material mit Druckbeladung (pre-treated; PT) und ohne Druckbeladung (non-pre-treated; NPT) können mit beiden Verfahren verschiedene Formteildichten erzielt werden (siehe Diagramm).

Variiert man die Parameter der Formteilerstellung, lassen sich drei charakteristische Verarbeitungsergebnisse unterscheiden.

Druckbeladung:

Empfohlener Zyklus für die Druckbeladung (mit Druckluft bei 23 °C):

5 h bis auf 1 bar; Druck absenken und während der gesamten Produktionsphase bei 0,4 bar halten.

Die Druckbeladung muss möglicherweise entsprechend dem Verarbeitungsverfahren, der gewünschten Dichte und der Komplexität des Formteils angepasst werden:

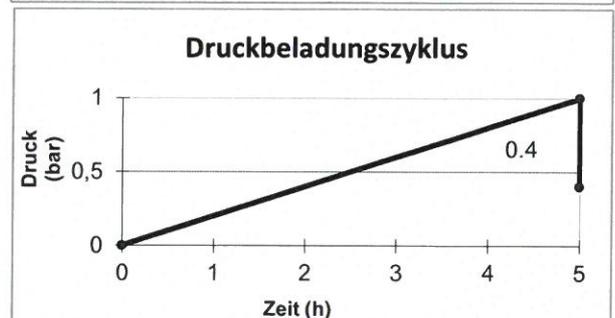
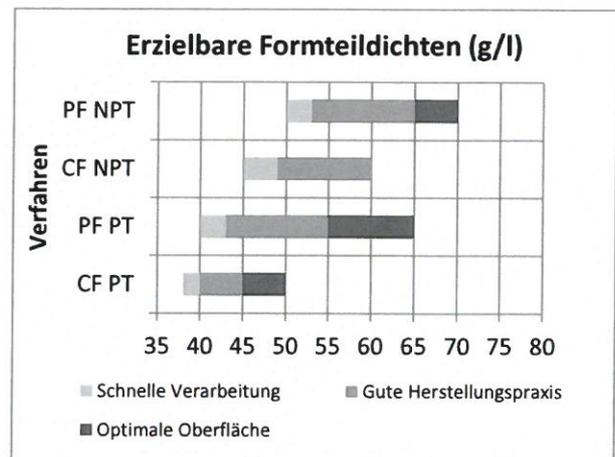
- Um die Formteildichte zu senken oder im PF-Verfahren ästhetische Verbesserungen zu erzielen bzw. das Füllen der Form zu optimieren, empfiehlt sich eine Steigerung der Druckbeladungszeit, des Drucks oder der Temperatur.
- Mit einer kürzeren Druckbeladung, weniger Druck oder einer niedrigeren Temperatur kann die Verschweißung oder das Füllen der Form im CF-Verfahren verbessert werden.

Durch eine Erwärmung der Druckbehälter im Vergleich zur Umgebungstemperatur um 20 °C kann man die Beladungszeit deutlich verkürzen, ohne dass sich der interne Perlendruck verändert. Dies kann zur Kostensenkung beitragen.

Nachbehandlung:

Konditionierung im Ofen wird bei einer Formteildichte unter 50 g/l empfohlen. Dabei wird den Formteilen Feuchtigkeit entzogen, außerdem stabilisieren sich die Abmessungen und die geometrische Form.

Für eine wirksame und gleichzeitig kostengünstige Nachbehandlung im Temperofen wird eine Temperatur von 80 °C empfohlen.



* Entspricht den meisten Vorschriften, unter anderem auch der EU Verordnung Nr. 10/2011

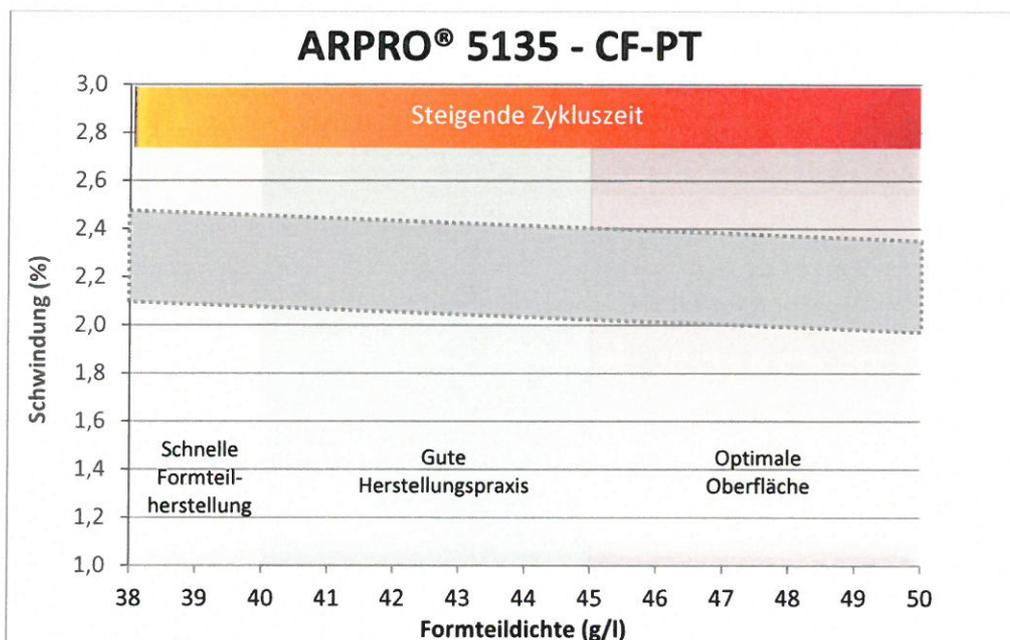
Datenblatt ARPRO® 5135

Schwindung:

Die typischen Werte liegen bei 1,8-2,2 % (siehe die Diagramme auf Seite 2 bis 4). Die Schwindungsneigung verringert sich mit Erhöhung der Formteildichte.

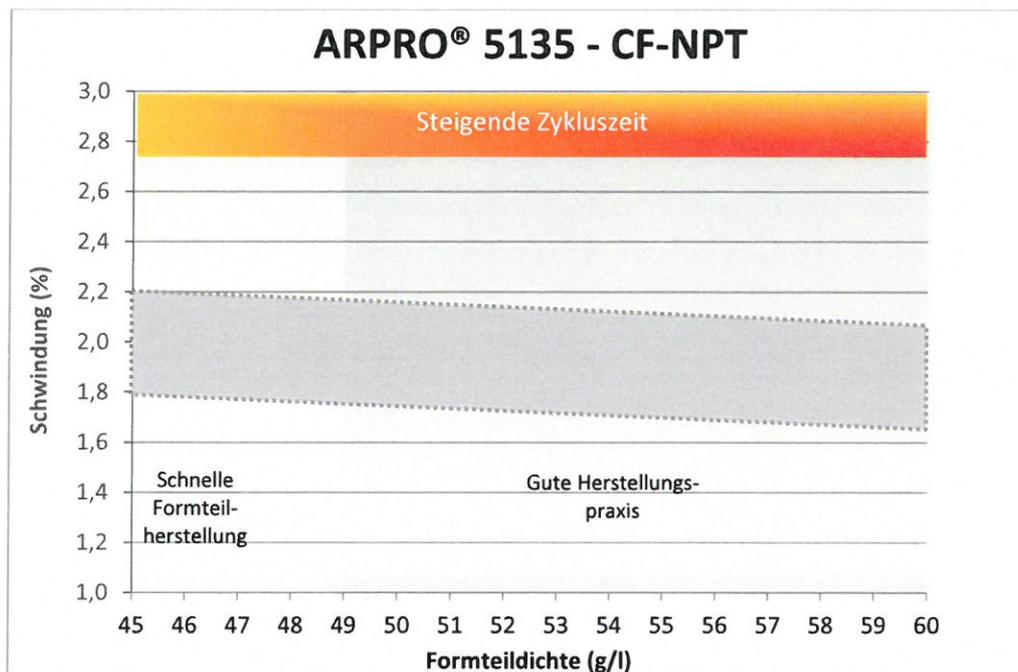
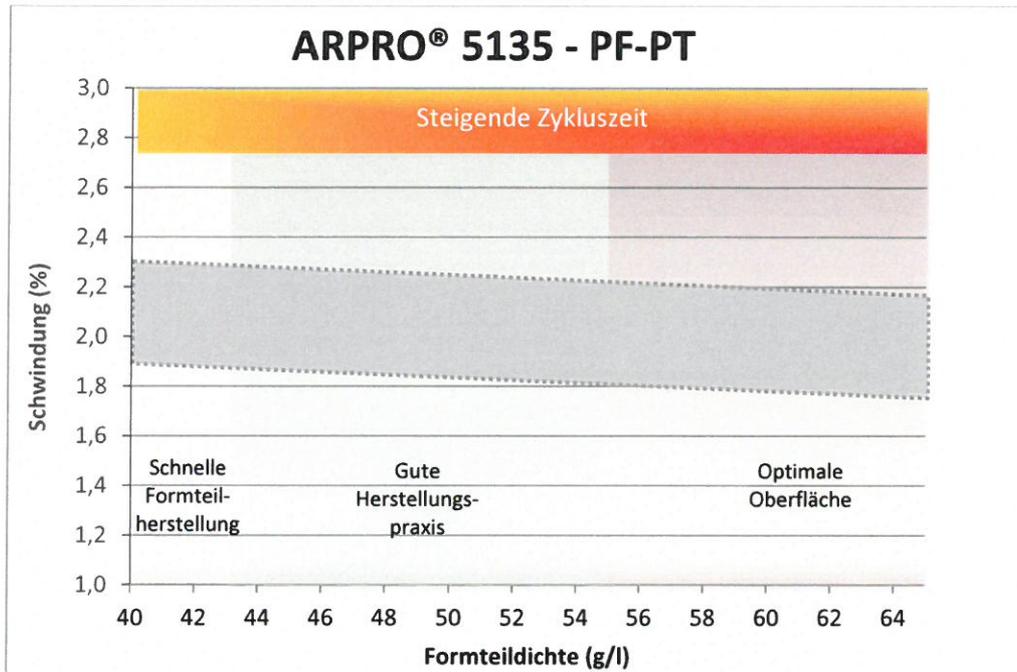
Lagerung:

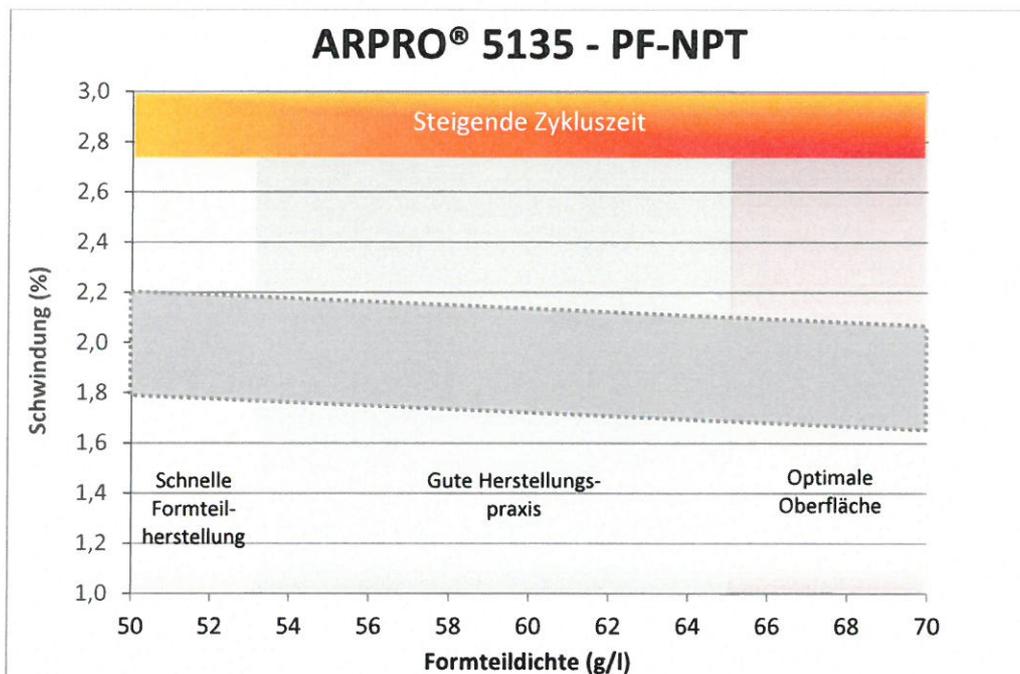
- Die Lagertemperatur sollte 15 °C nicht unterschreiten.
- Innenlagerung wird empfohlen.
- Vor der Formteilherstellung sollte das Material möglichst für mindestens 24 Stunden in einem Innensilo aufbewahrt werden. Unter anderem dient dies der Vorbeugung von Kondensation.



Ausgabe: 04

Vorliegendes Merkblatt dient als Information für unsere Kunden und beinhaltet die Ergebnisse interner Tests von ARPRO®-Mustern. Dabei wurde besonders auf die Richtigkeit des Inhalts zum Zeitpunkt der Ausgabe des Datenblatts geachtet. JSP übernimmt jedoch keinerlei Haftung, weder ausdrücklich noch stillschweigend, für die Informationen, insbesondere nicht für deren Brauchbarkeit, Richtigkeit, Zuverlässigkeit oder Vollständigkeit.





Typische physikalische Eigenschaften:

	Standard	40 g/l	60 g/l
Druckfestigkeit 25 % Stauchung 50 % Stauchung 75 % Stauchung	ISO 844 5 mm/min	210 kPa 300 kPa 600 kPa	340 kPa 475 kPa 1000 kPa
Zugfestigkeit Zugdehnung	ISO 1798	620 kPa 28 %	920 kPa 26 %
Druckverformungsrest 25 % Stauchung – 22 h – 23 °C	ISO 1856 C Stabilisierung 24 h	11.5 %	11.5 %
Brennrate	ISO 3795 12.5 mm dick	60 mm/min	40 mm/min

Hinweis: Sie können uns jederzeit bezüglich der hier vorgestellten Daten oder anderer Leistungsmerkmale von ARPRO® [kontaktieren](#).