

## Descrizione del prodotto

Colore	Peso (mg)	Dimensioni (mm)	Densità granulo (g/l)	Imballaggio	Approvazione per contatto diretto con alimenti
Nero	1.2	2.5 – 5.0	19.5 – 22.5	Sfuso / In sacchi	No

## Proprietà fisiche

	Metoda di prova	30g/l	40g/l
Resistenza alla compressione 25% deformazione (kPa) 50% deformazione (kPa) 75% deformazione (kPa)	ISO 844 5mm/min	150 220 460	210 300 600
Cedimento permanente 25% deformazione – 22 ore – 23°C (%)	ISO 1856 (Metodo C) Stabilizzazione 24 ore	12.0	11.5
Velocità di combustione (mm/min)	ISO 3795 Spessore 12.5mm	95	70
Resistenza superficiale ( $\Omega$ )	EN 61340-2-3	$\leq 10^8$	$\leq 10^8$

ARPRO 5121 ESDP è ideale per la protezione di beni elettrosensibili. La resistenza superficiale specificata dura per più di 5 anni.

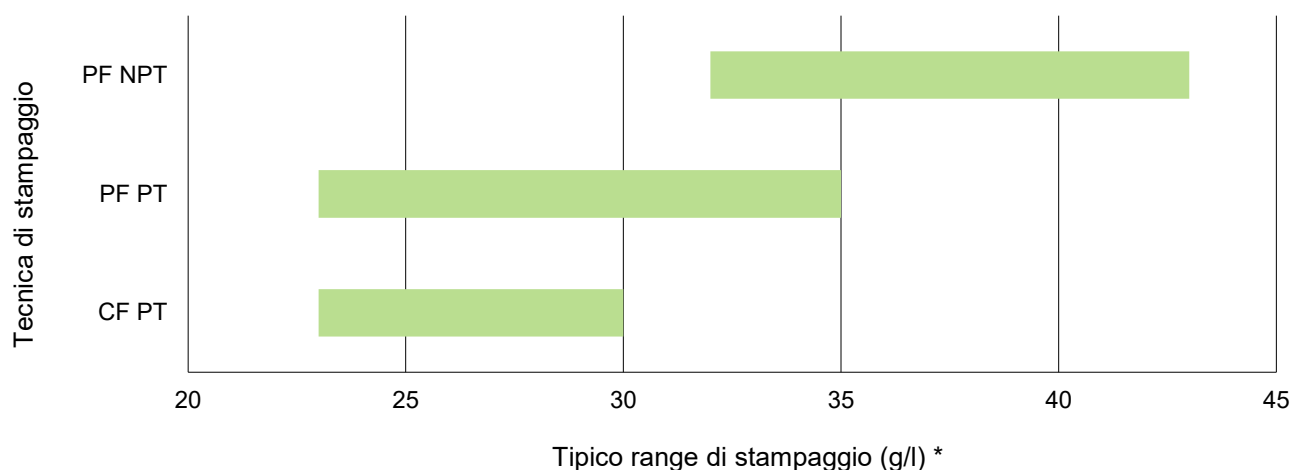
Le scariche elettrostatiche (ESD) sono il flusso improvviso di elettricità causato da un contatto improvviso tra due oggetti con potenziali elettrici diversi. ARPRO 5121 ESDP dissipa la carica elettrica, quindi protegge le merci imballate con questo materiale.

## Stampaggio

ARPRO 5121 ESDP può essere stampato utilizzando i processi di riempimento a fessura (CF) e a pressione (PF):

Riempimento a fessura: applicato preferibilmente ad ARPRO Pre-Trattato (PT).

Riempimento a pressione: applicato ad ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non Pre-Trattato (NPT).



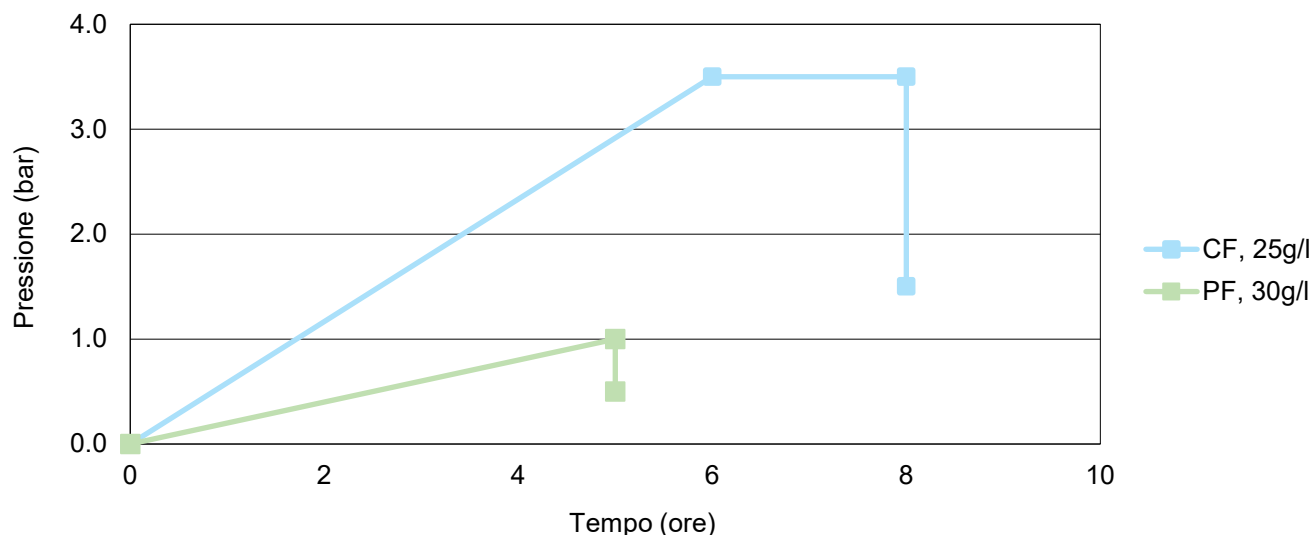
\* Il ritiro, l'aspetto superficiale e il tempo di lavorazione sono influenzati dai parametri di lavorazione, dagli utensili e dal layout delle attrezzature oltre che dalla geometria dei pezzi.

### Pre-trattamento

Ciclo di pretrattamento consigliato con ambiente a pressione e aria compressa in entrata a 23°C:

Riempimento a fessura: 6 ore fino a 3.5 bar, mantenere a 3.5 bar per 2 ore, ridurre e mantenere a 1.5 bar durante la fase di produzione.

Riempimento a pressione: 5 ore fino a 1 bar; ridurre e mantenere a 0.5 bar durante la fase di produzione.



I cicli di pre-trattamento possono essere adattati in base al processo di stampaggio, alla densità e alla geometria del pezzo:

Se la pressione nella cella interna è troppo elevata, ciò può comportare problemi di fusione. In questo caso, ridurre il tempo, la pressione o la temperatura per migliorare la fusione.

Aumentare il tempo, la pressione o la temperatura per ridurre la densità stampata e migliorare l'aspetto.

Utilizzare il serbatoio di pressurizzazione sopra la temperatura ambiente, fino a un massimo di 50°C riduce significativamente il tempo di pre-trattamento.

### Post-trattamento

Per densità stampate sotto i 50g/l e a seconda delle dimensioni del componente, si consiglia il post-trattamento a una temperatura di 80°C per un intervallo di tempo compreso tra 3 e 8 ore. Questo aiuta a rimuovere il contenuto di acqua nonché a garantire stabilità dimensionale e forma geometrica.

### Ritiro

I valori tipici sono compresi tra il 2% e il 2.6%. Generalmente maggiore è la densità stampata, minore è il ritiro.

### Stoccaggio

Si consiglia vivamente una temperatura di conservazione superiore a 15°C.

Si consiglia caldamente lo stoccaggio al chiuso.

In caso di stoccaggio all'aperto, si consiglia caldamente di mantenere il materiale al chiuso per 24 ore prima dello stampaggio.