

Description du produit

Coloris	Poids (mg)	Dimensions (mm)	Densité de vrac (g/l)	Emballages	Usage alimentaire
Noir	0.8	2.5 – 4.0	31.0 – 35.0	Vrac / Sac	Non

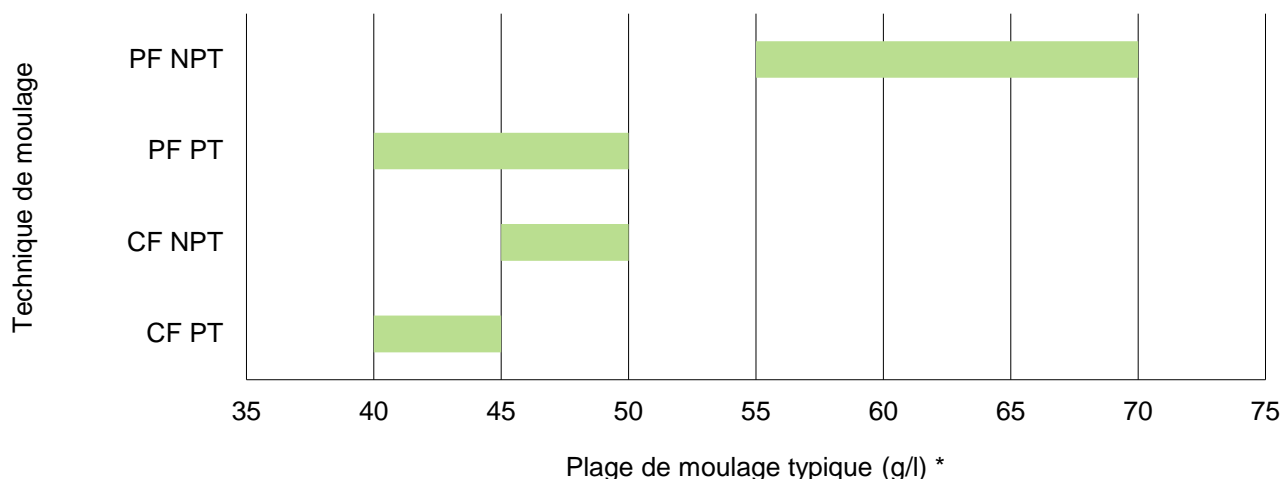
Propriétés physiques

	Méthode d'essai	40g/l	60g/l
Résistance à la compression 25% déformation (kPa)	ISO 844 5mm/min	210	340
50% déformation (kPa)		300	475
75% déformation (kPa)		600	1,000
Résistance à la traction (kPa)	ISO 1798	550	760
Allongement par traction (%)		19	17
Compression rémanente 25% déformation – 22h – 23°C (%)	ISO 1856 (Méthode C) Stabilisation de 24h	11.5	11.5
Vitesse de combustion (mm/min)	ISO 3795 12.5mm d'épaisseur	60	40

ARPRO 5135 LSS est une solution dotée de faibles caractéristiques d'adhérence/de glissement.

Moulage

ARPRO 5135 LSS peut être moulé par pression de fermeture (CF) et par contre-pression (PF); les deux processus peuvent être mis en œuvre avec de l'ARPRO Prétraité (PT) ou Non Prétraité (NPT).

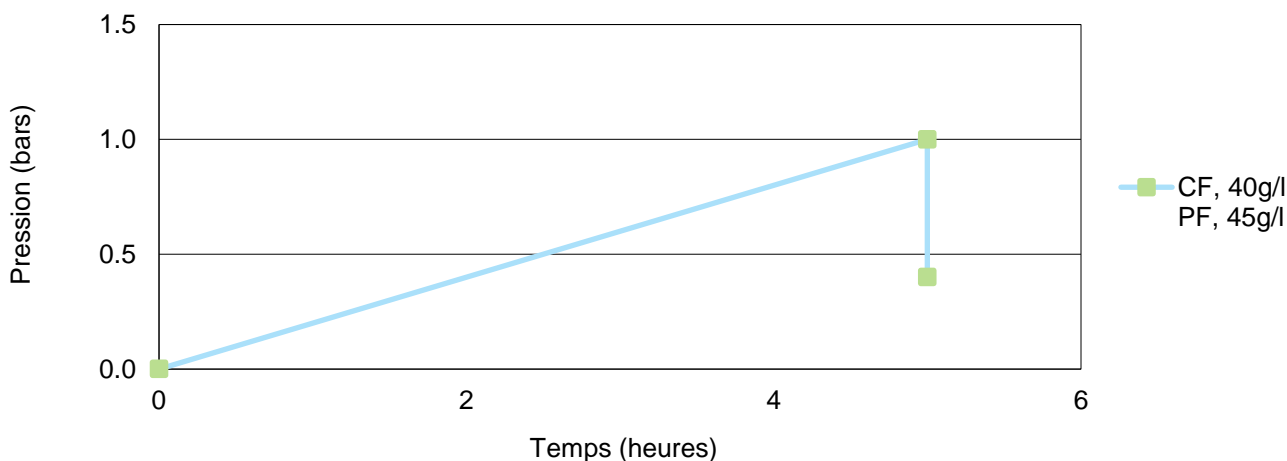


* Le retrait, l'aspect de surface et la durée du cycle sont influencés par les paramètres du procédé, la disposition des outils et des équipements et la géométrie des pièces.

Prétraitement

L'environnement de réservoir sous pression et l'air comprimé entrant doivent tous les deux être à une température de 23°C:

5 heures jusqu'à 1 bar, diminution et maintien à 0.4 bar tout au long de la production.



Transformation

Le cycle peut être adapté au processus de moulage, à la densité et à la géométrie de la pièce :

Si la pression de la cellule interne est trop élevée, des problèmes de fusion peuvent apparaître. Dans ce cas, réduire le temps, la pression ou la température pour améliorer la fusion.

Augmenter le temps, la pression ou la température pour réduire la densité après moulage et améliorer l'aspect.

Faire fonctionner le réservoir sous pression supérieure de la température ambiante, jusqu'à une température maximale de 50°C, réduit considérablement le délai de prétraitement.

Post-traitement

Pour les densités après moulage inférieures à 50g/l, et selon les dimensions des pièces, le post-traitement à une température de 80°C est recommandé pour une durée de 3 à 8 heures. Cela permet d'éliminer la teneur en eau, mais également de garantir la stabilité dimensionnelle et la forme géométrique.

Retrait

Les valeurs typiques sont comprises entre 1.8% et 2.2%. En règle générale, plus la densité après moulage est élevée, moins le retrait est important.

Stockage

Température: supérieure à 15°C

Stockage à l'intérieur fortement recommandé.

En cas de stockage à l'extérieur, il est fortement recommandé de conserver le matériau à l'intérieur pendant 24 heures avant le moulage.