

Description du produit

Coloris	Poids (mg)	Dimensions (mm)	Densité de vrac (g/l)	Emballages	Usage alimentaire
Noir	1.2	2.0 – 4.0	51.0 – 55.0	Vrac / Sac	Non

Propriétés physiques

	Méthode d'essai	60g/l	80g/l	30g/l*
Résistance à la compression 25% déformation (kPa)	ISO 844 5mm/min	340	500	150
50% déformation (kPa)		475	700	220
75% déformation (kPa)		1,000	1,600	460
Résistance à la traction (kPa)	ISO 1798	800	1,040	430
Allongement par traction (%)		17	15	21
Compression rémanente 25% déformation – 22h – 23°C (%)	ISO 1856 (Méthode C) Stabilisation de 24h	11.5	11.0	12.0
Vitesse de combustion (mm/min)	ISO 3795 12.5mm d'épaisseur	60	50	95
Résistance de surface (Ω)	EN 61340-2-3	≤ 10 ⁷	≤ 10 ⁷	≤ 10 ⁸

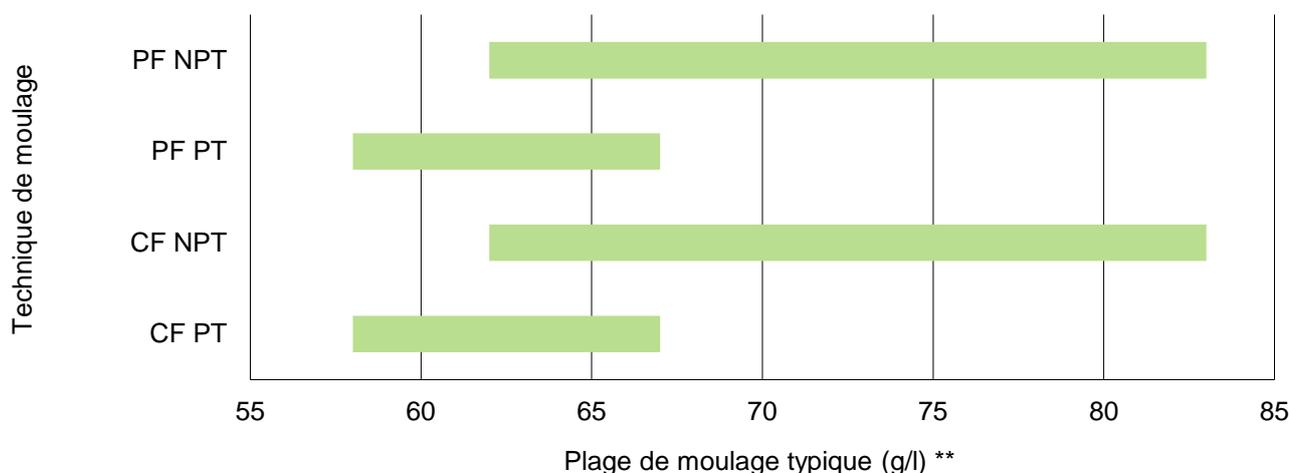
ARPRO 5152 ESDP est idéal pour la protection des marchandises électrosensibles. Il conserve sa résistance de surface spécifiée pendant 5 ans au minimum.

La décharge électrostatique (ESD) est le flux d'électricité causé par un contact soudain entre deux objets avec des potentiels électriques différents. ARPRO 5152 ESDP dissipe la charge électrique, protégeant ainsi les marchandises emballées avec ce matériau.

ARPRO 5152 ESDP est également conçu pour une extension sur site permettant de réduire les masses volumiques, à partir de 20g/l.

Moulage direct

ARPRO 5152 ESDP 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).



* Après expansion sur site jusqu'à 20g/l.

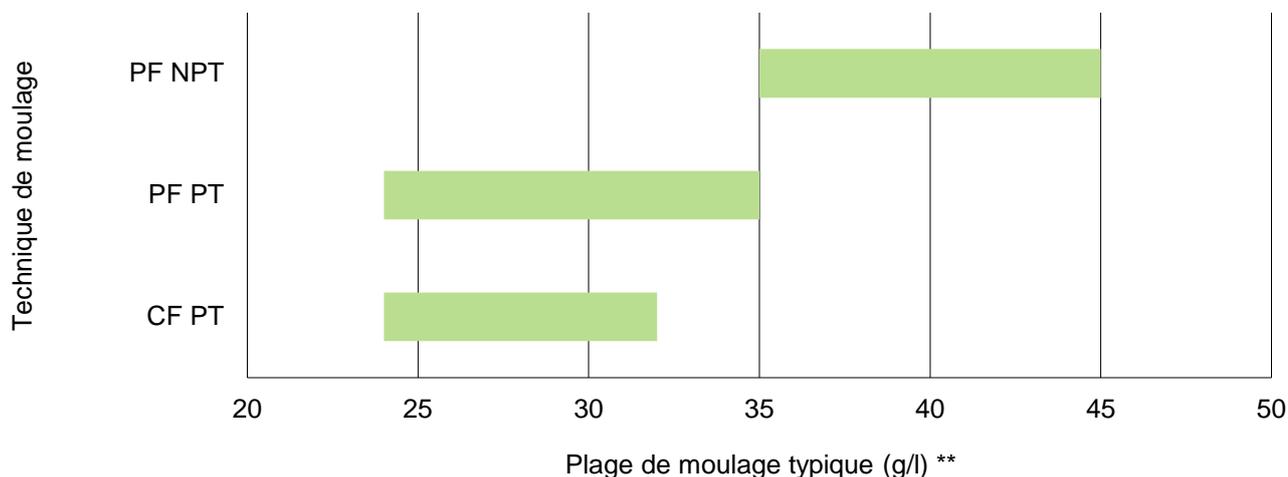
** Le retrait, l'aspect de surface et la durée du cycle sont influencés par les paramètres du procédé, la disposition des outils et des équipements et la géométrie des pièces.

Moulage après expansion sur site

L'ARPRO 5152 ESDP peut être moulé par pression de fermeture (CF) et par contre-pression (PF):

Pression de fermeture: mise en œuvre préférable pour l'ARPRO Prétraité (PT).

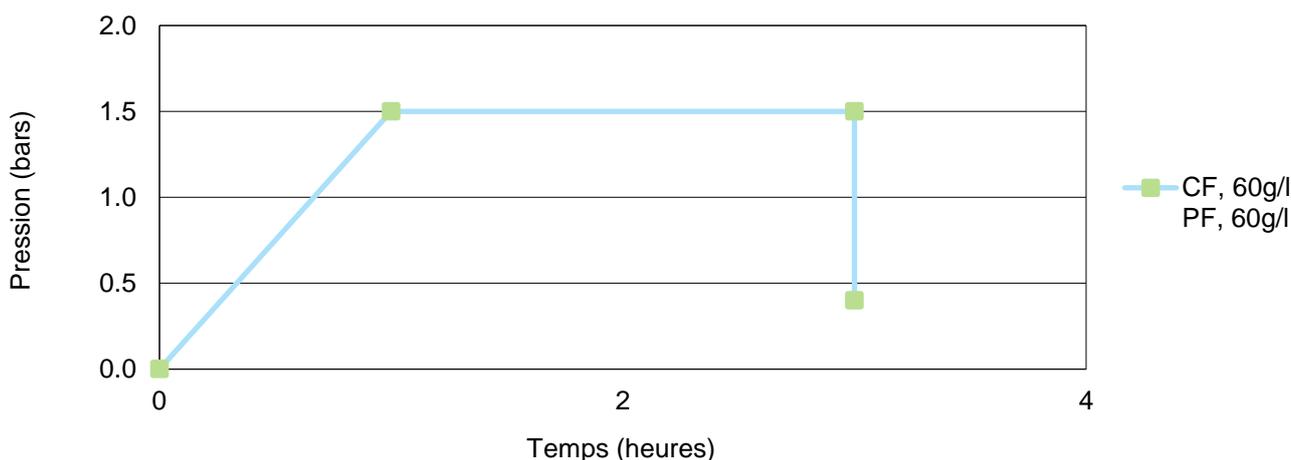
Contre-pression: mise en œuvre pour l'ARPRO Prétraité (PT) ou Non Prétraité (NPT).



Prétraitement pour moulage direct

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

1 heure jusqu'à 1.5 bar, maintien à 1.5 bar pendant 2 heures, diminution et maintien à 0.4 bar tout au long de la production.



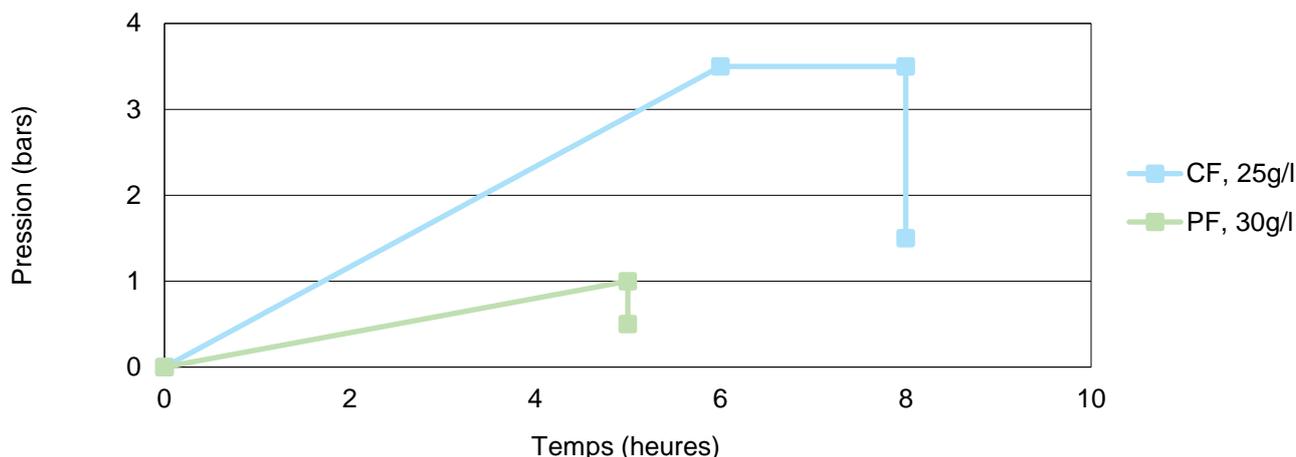
** Le retrait, l'aspect de surface et la durée du cycle sont influencés par les paramètres du procédé, la disposition des outils et des équipements et la géométrie des pièces.

Prétraitement pour expansion sur site

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

Pression de fermeture: 6 heures jusqu'à 3.5 bars, maintien à 3.5 bars pendant 2 heures, diminution et maintien à 1.5 bar tout au long de la production.

Contre-pression: 5 heures jusqu'à 1 bar, diminution et maintien à 0.5 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.

Pour les densités moulées supérieures à 50g/l, aucun post-traitement n'est requis. Une phase de stabilisation de 4 heures dans les conditions ambiantes est recommandée préalablement aux essais de qualité dimensionnelle. Pour les pièces fortement compressées, le post-traitement est indispensable pour obtenir un aspect de surface satisfaisant, par exemple, 3 à 8 heures à une température de 80°C.

Retrait

Les valeurs typiques vont de 1.8% à 2.2% après moulage direct et de 2% à 2.6% après expansion sur site. 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.

Version 02

Ces informations sont fournies à des fins de praticité pour nos clients et reflètent les résultats d'essais internes réalisés sur des échantillons d'ARPRO. Bien que toutes les précautions aient été prises pour s'assurer que ces informations sont exactes à la date de leur publication, JSP ne représente, ne justifie ou ne garantit d'aucune manière, expressément ou implicitement, l'adéquation, l'exactitude, la fiabilité ou l'exhaustivité de ces informations. ARPRO est une marque déposée.