

Descrizione del prodotto

Colore	Peso (mg)	Dimensioni (mm)	Densità granulo (g/l)	Imballaggio	Approvazione per contatto diretto con alimenti
Nero	1.2	2.5 – 4.5	31.0 – 37.0	In sacchi	No

Proprietà fisiche

	Metodo di prova	Valori indicativi a 60g/l
Resistenza alla compressione 25% deformazione (kPa) 50% deformazione (kPa) 75% deformazione (kPa)	ISO 844 5mm/min	330 440 860
Cedimento permanente 25% deformazione – 22 ore – 23°C (%)	ISO 1856 (Metodo C) Stabilizzazione 24 ore	10.5
Velocità di combustione (mm/min)	ISO 3795 Spessore 12.5mm	48

90%

**RECYCLED
PLASTIC**

Certified by RecyClass

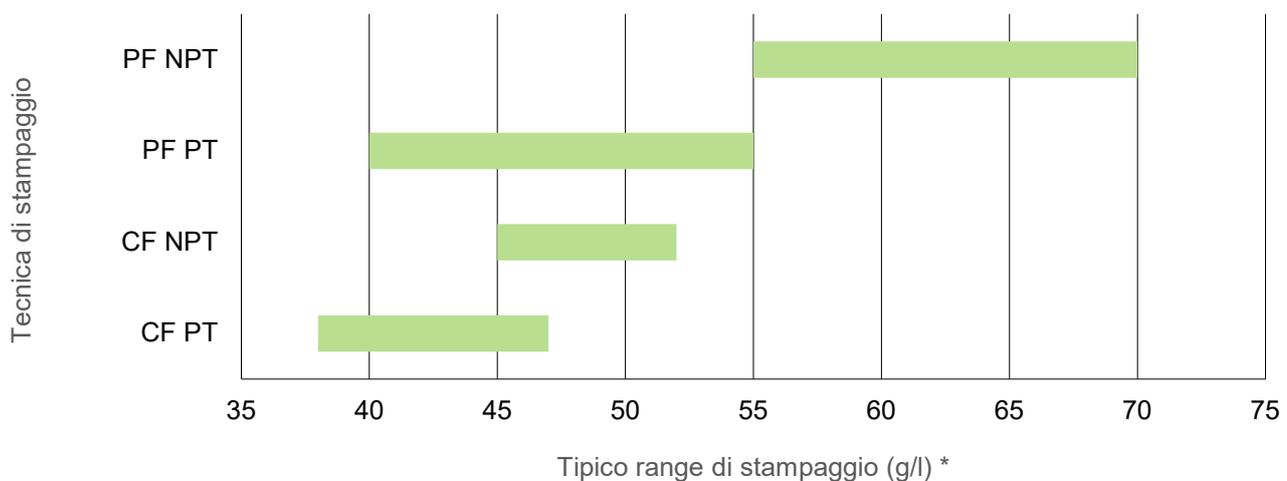
ARPRO REvolution è prodotto con il 90% di plastica di origine post-consumo. L'impronta di carbonio di questo grado è .92 kg CO₂ eq. / kg ARPRO, che rappresenta una riduzione del 55% di emissioni di CO₂ rispetto ad ARPRO prodotto da materiali vergini. I certificati RecyClass e il LCA sono disponibili per il download da ARPRO.com alla voce Documenti tecnici / Ambiente e Salute. Le proprietà fisiche condivise nella tabella qui sopra sono valori indicativi ottenuti dopo diversi test, ma non sono garantiti. Per le parti critiche per la sicurezza, utilizzare i gradi ARPRO Recycled che contengono il 30% di rifiuti post-consumo di EPP.

Stampaggio

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

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

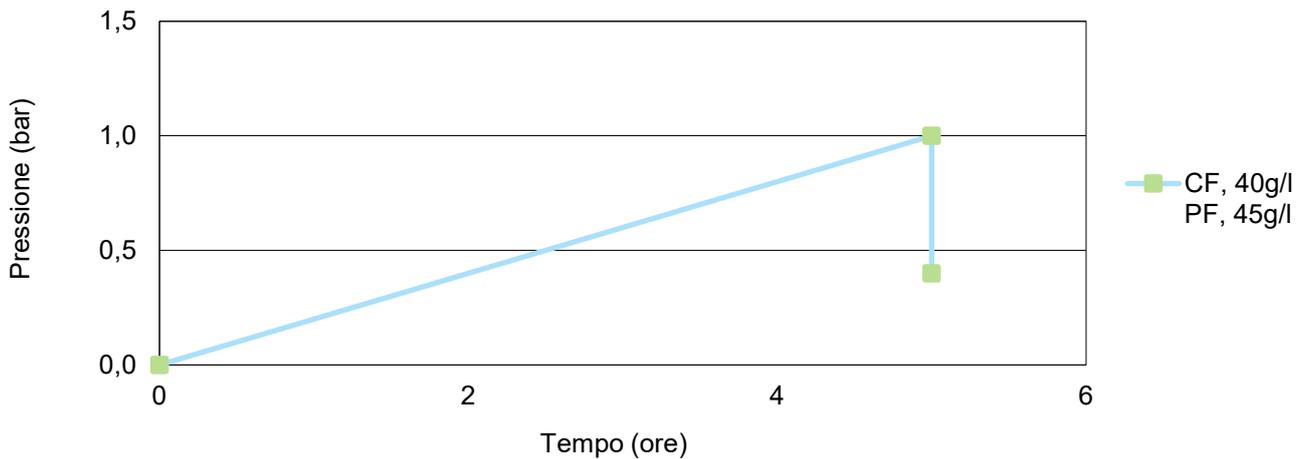
Riempimento a pressione: applicato ad ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non Pre-Trattato (NPT).



* 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:
5 ore fino a 1 bar, ridurre e mantenere a 0.4 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 1.8% e il 2.2%. 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.