

Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Aprobación para contacto directo con alimentos
Tonos verdes marinos*	1.2	2.5 – 4.5	32.0 – 38.0	Bolsa	No

Propiedades físicas

	Método de prueba	45g/l	60g/l
Resistencia a la compresión			
25% tensión (kPa)	ISO 844	260	370
50% tensión (kPa)	5mm/min	355	490
75% tensión (kPa)		755	1,040
Resistencia a la tracción (kPa)			
Alargamiento por tracción (%)	ISO 1798	615 16	830 15
Deformación por compresión			
25% tensión – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estableciendo 24 horas	11.5	11.5
Índice de inflamabilidad (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espesor	55	40

*ARPRO 35 Ocean, una vez moldeado, puede mostrar una variación de color debido a la inevitable disparidad en la mezcla de colores de los residuos marítimos post-uso y al hecho de que no se añaden pigmentos colorantes adicionales.



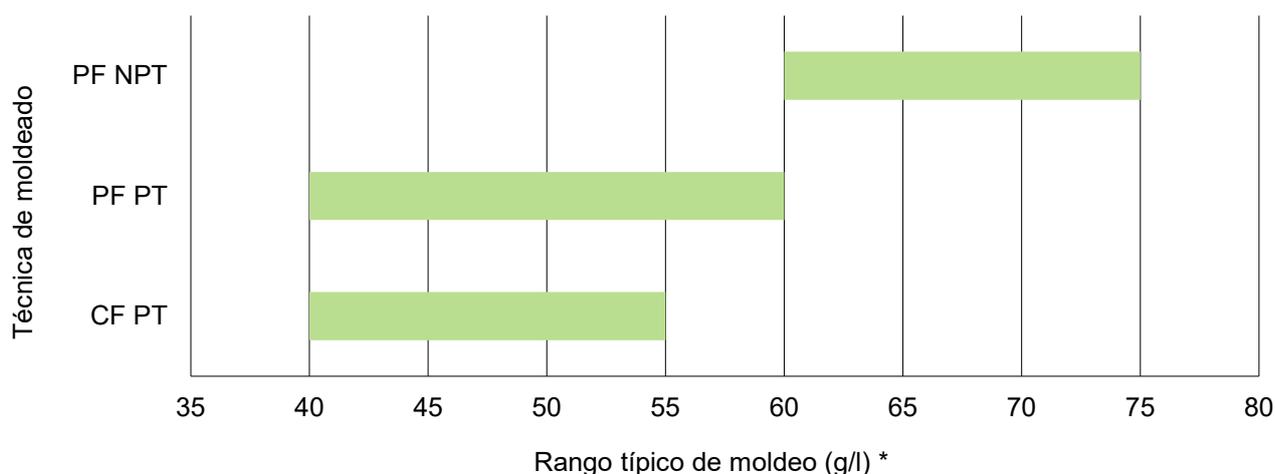
¡El ARPRO 35 Ocean contiene un 15% de residuos de la industria marítima y contribuye a reducir las emisiones de CO₂ en un 6% en comparación con el ARPRO Negro!

Moldeo

El ARPRO 35 Ocean puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF):

Llenado y compresión mecánica: utilizado con ARPRO Pretratado (PT).

Llenado a presión: utilizado tanto con ARPRO Pretratado (PT) como No Pretratado (NPT).

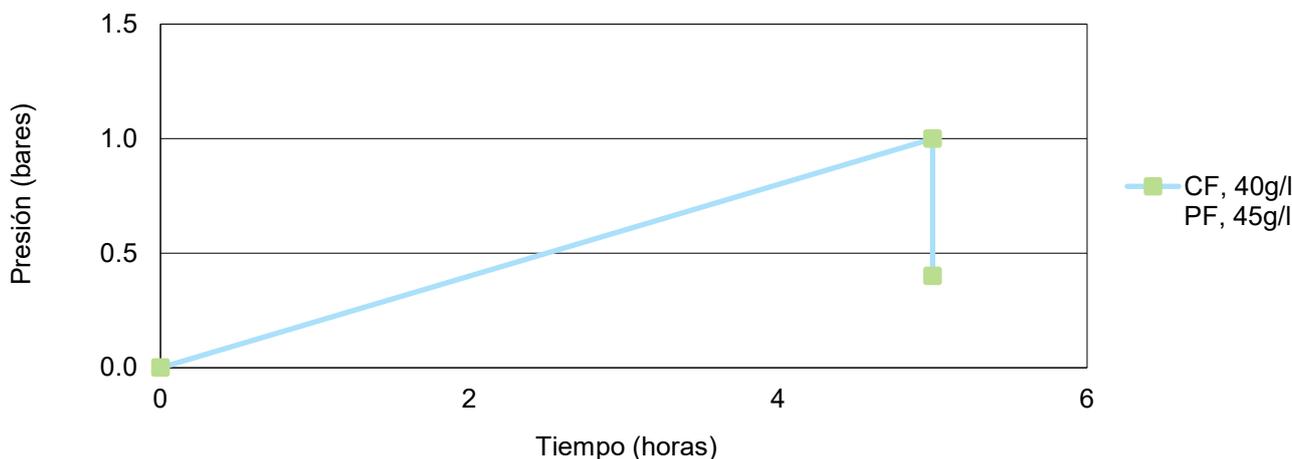


* Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

Pretratamiento

Ciclo de tratamiento previo recomendado con ambiente de tanque de presión y aire comprimido entrante, ambos a 23°C:

5 horas a un máximo de 1 bares, reducir y mantener a 0.4 bares durante todo el proceso de producción.



Los ciclos de pretratamiento pueden adaptarse según el proceso de moldeo, la densidad y la geometría de la pieza: Si la presión celular interna es demasiado alta, pueden producirse problemas de fusión. En este caso, reduzca el tiempo, la presión o la temperatura para mejorar la fusión.

Incrementa el tiempo, la presión o la temperatura para reducir la densidad moldeada y mejorar el aspecto.

Utilizar el tanque de presión por encima de la temperatura ambiente, a un máximo de 50°C, reduce significativamente el tiempo de pretratamiento.

Postratamiento

Para densidades moldeadas por debajo de los 50g/l, y dependiendo de las dimensiones de las piezas, se recomienda el pretratamiento a una temperatura de 80°C durante un periodo de 3 a 8 horas. Con ello se facilita la eliminación del contenido en agua, y se asegura la estabilidad dimensional y la forma geométrica.

Contracción

Los valores típicos suelen situarse entre 1.8% y 2.2%. Cuanto más alta es la densidad moldeada, más baja suele ser la contracción.

Almacenamiento

Se recomienda una temperatura de almacenamiento superior a 15°C.

Se recomienda el almacenamiento en interior.

En caso de almacenamiento en exterior, se recomienda mantener los materiales almacenados en interiores durante 24 horas antes de moldear.