

## Descrição do produto

| Cor   | Peso (mg) | Tamanho (mm) | Densidade aparente (g/l) | Embalagem     | Aprovação para produtos alimentares |
|-------|-----------|--------------|--------------------------|---------------|-------------------------------------|
| Preto | 1.2       | 2.5 – 4.5    | 28.0 – 32.0              | Granel / Saco | Sim                                 |

## Propriedades físicas

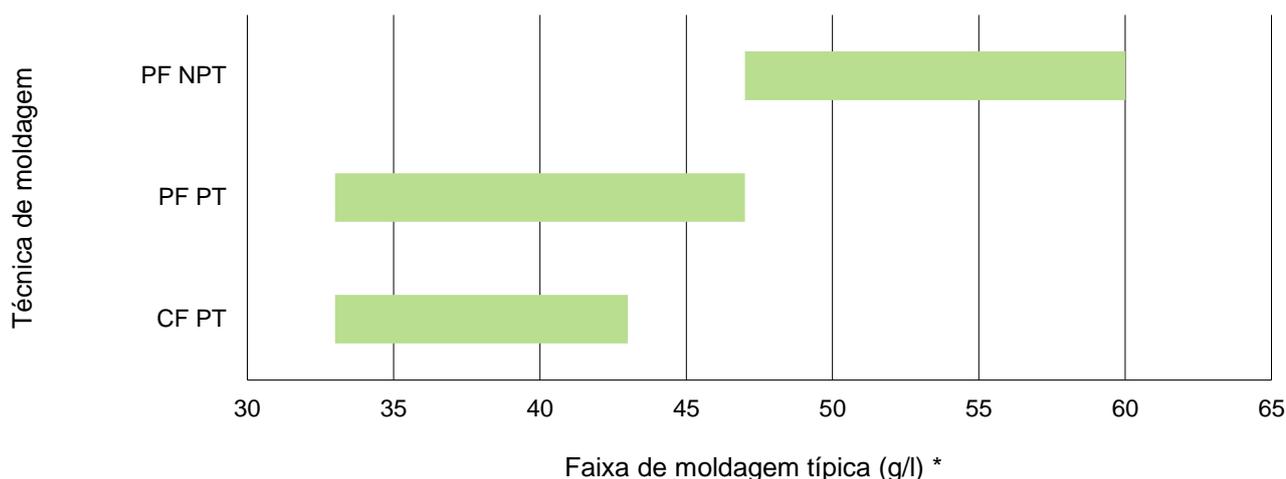
|  | Método de teste                               | 40g/l             | 55g/l             |
|--|---|-------------------|-------------------|
| Resistência à compressão<br>25% deformação (kPa)<br>50% deformação (kPa)<br>75% deformação (kPa) | ISO 844<br>5mm/min                            | 210<br>300<br>600 | 310<br>420<br>900 |
| Resistência à tração (kPa)<br>Alongamento sob tração (%)   | ISO 1798                                      | 640<br>28         | 860<br>26         |
| Deformação permanente<br>25% deformação – 22 horas – 23°C (%)                                    | ISO 1856 (Método C)<br>Estabilização 24 horas | 11.5              | 11.5              |
| Velocidade de combustão (mm/min)   | ISO 3795<br>12.5mm de espessura               | 60                | 45                |

## Moldagem

O ARPRO 5130 pode ser moldado usando processo Crack Fill (CF) e Pressure Fill (PF):

Processo crack fill: preferencialmente aplicado a ARPRO Pré-Tratado (PT).

Processo pressure fill: aplicado tanto ao ARPRO Pré-Tratado (PT) como ao ARPRO Não-Pré-Tratado (NPT).



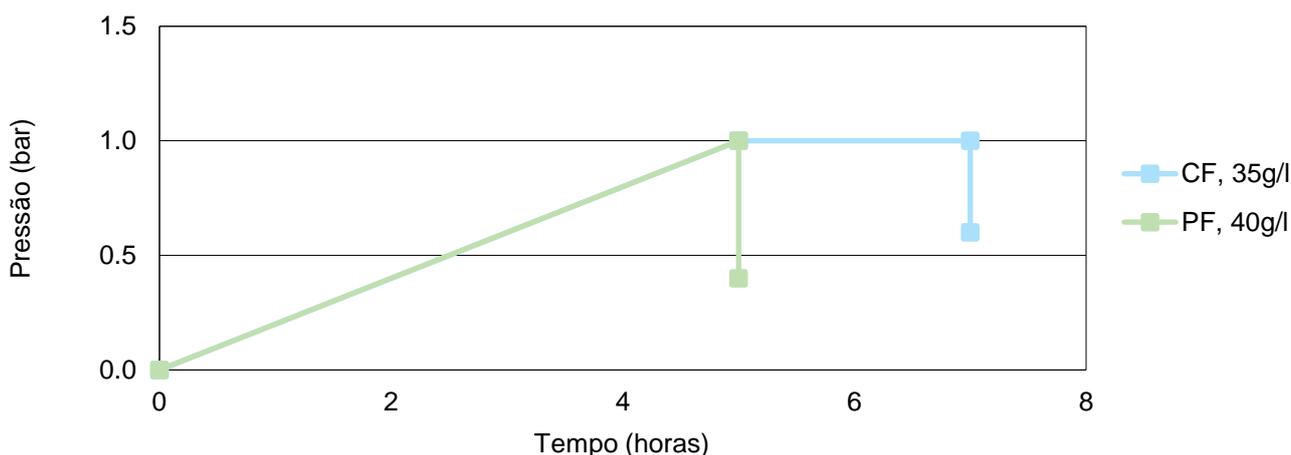
\* A retração, o aspeto superficial e o tempo de ciclo são influenciados pelos parâmetros do processo, a disposição das ferramentas e do equipamento e a geometria das peças.

### Pré-tratamento

O reservatório de pressão e o ar comprimido de entrada devem estar ambos a 23°C:

Processo crack fill: 5 horas até 1 bar, manter a 1 bar por 2 horas, diminuir e manter a 0.6 bar em toda a produção.

Processo pressure fill: 5 horas até 1 bar, diminuir e manter a 0.4 bar em toda a produção.



### Processamento

O ciclo pode ser adaptado em função do processo de moldagem, da densidade e da geometria da peça:

Se a pressão interna da célula for muito alta, poderão ocorrer problemas de fusão. Neste caso, diminuir o tempo, a pressão ou a temperatura para melhorar a fusão.

Aumentar o tempo, a pressão ou a temperatura para reduzir a densidade de moldagem e melhorar o aspeto.

Operando o reservatório de pressão acima da temperatura ambiente, até um máximo de 50°C, diminui significativamente o tempo de pré-tratamento.

### Pós-tratamento

Para densidades de moldagem abaixo de 50g/l e dependendo das dimensões da peça, é recomendável pós-tratamento a uma temperatura de 80°C durante 3 a 8 horas. Isto ajuda a remover o teor de humidade, assim como a assegurar a estabilidade dimensional e a forma geométrica.

### Retração

Os valores normais variam entre 1.8% a 2.2%. Normalmente, quanto maior for a densidade de moldagem menor será a retração.

### Armazenamento

Temperatura: >15°C

É bastante recomendável o armazenamento em interior.

No caso de armazenamento em exterior, é bastante recomendável manter o material em interior durante 24 horas antes da moldagem.