

## Descrizione del prodotto

Colore	Peso (mg)	Dimensioni (mm)	Densità granulo (g/l)	Imballaggio	Approvazione per contatto diretto con alimenti
Nero	1.0	2.0 – 3.5	49.0 – 57.0	Sfuso	No

## Proprietà fisiche

	Metodo di prova	20g/l	30g/l	40g/l	50g/l	60g/l	70g/l
Resistenza alla compressione 25% deformazione (kPa)	ISO 844 5mm/min	80	150	210	275	340	425
50% deformazione (kPa)		150	220	300	370	475	580
75% deformazione (kPa)		370	460	600	800	1,000	1,250
Resistenza alla trazione (kPa) Elongazione alla trazione (%)	ISO 1798	340 32	490 30	640 28	785 26	930 25	1,070 23
Cedimento permanente 25% deformazione – 22 ore – 23°C (%)	ISO 1856 (Metodo C) Stabilizzazione 24 ore	12.5	12.0	11.5	11.5	11.5	11.0
Velocità di combustione (mm/min)	ISO 3795 Spessore 12.5mm	115	80	60	50	40	35

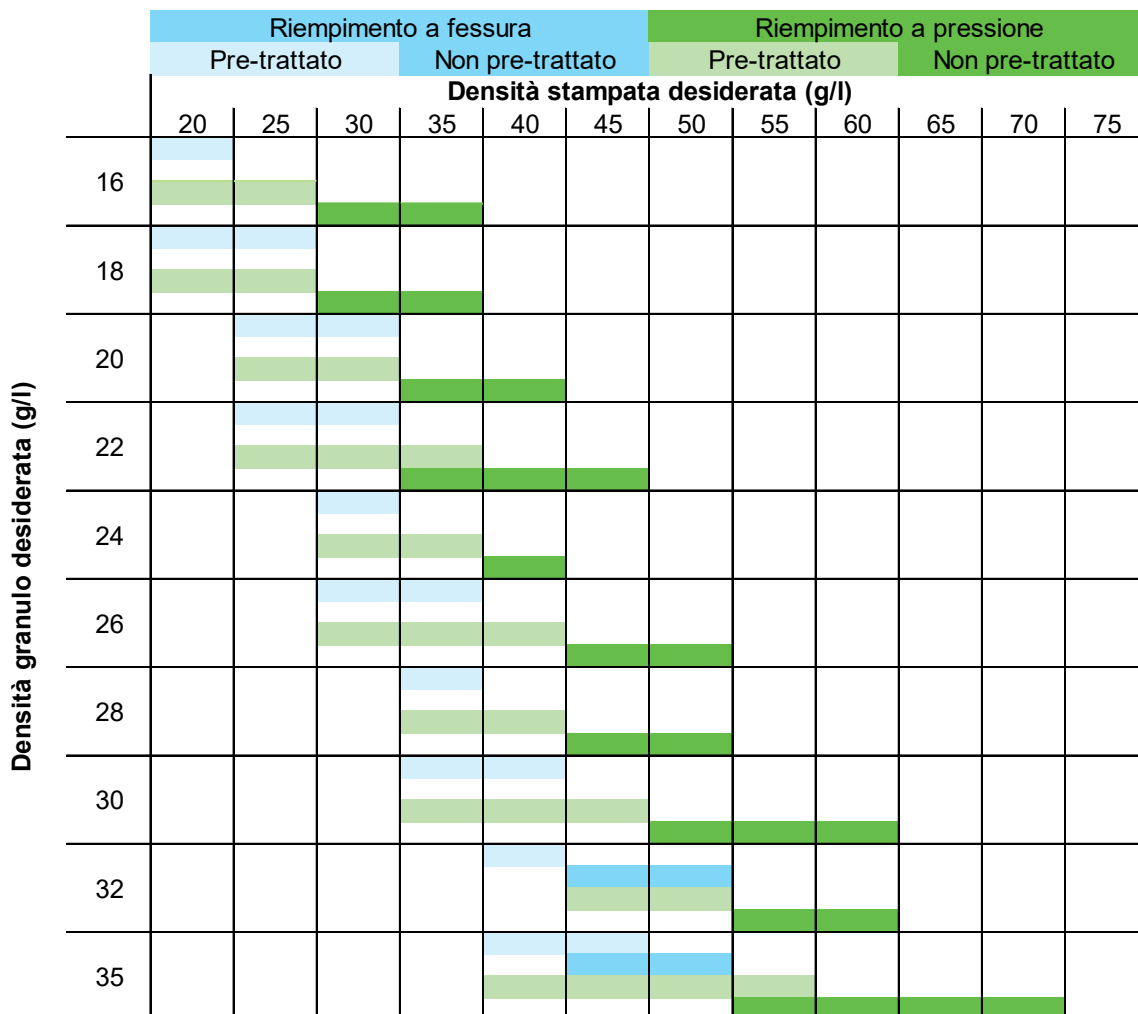
ARPRO 5253 RE può essere espanso sul posto tra i 16g/l a 42g/l.



ARPRO 5253 RE contiene il 25% di pezzi stampati riciclati a fine vita. La sua produzione contribuisce a ridurre le emissioni di CO<sub>2</sub> del 11% rispetto al ARPRO Nero!

## Stampaggio

ARPRO 5253 RE richiede l'espansione sul posto prima dello stampaggio. La tabella seguente illustra l'intervallo di densità del granulo ottenibile con l'espansione sul posto e il rispettivo processo di stampaggio richiesto per ottenere successivamente la densità stampata desiderata. Per lo stampaggio diretto di 5253 RE senza espansione, contattare il team tecnico di ARPRO per ricevere assistenza.



### Pre-trattamento

Le raccomandazioni di pre-trattamento sono disponibili nelle rispettive schede delle varianti nere di ARPRO su ARPRO.com.

### 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.

Per densità stampate sopra i 50g/l, il post-trattamento non è richiesto. È consigliabile una stabilizzazione alle condizioni ambientali per 4 ore prima di eseguire test di qualità dimensionale.

### Ritiro

I valori tipici sono compresi tra il 1.8% e il 3.5%. 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.