

Descrizione del prodotto

Colore	Peso (mg)	Dimensioni (mm)	Densità granulo (g/l)	Imballaggio	Approvato per il contatto alimentare
Nero	1.2	3.5 – 6.0	14.5 – 17.5	Sfuso / In sacchi	No

Proprietà fisiche

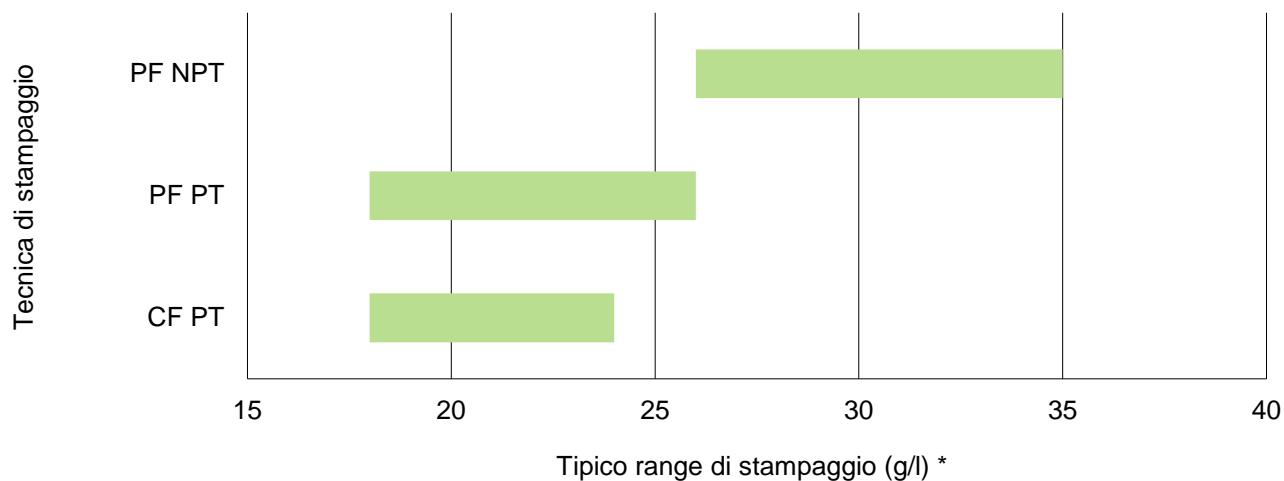
	Metodo di prova	20g/l	30g/l
Resistenza alla compressione 25% deformazione (kPa)	ISO 844 5mm/min	80	150
50% deformazione (kPa)		150	220
75% deformazione (kPa)		370	460
Resistenza alla trazione (kPa) Elongazione alla trazione (%)	ISO 1798	340 32	490 30
Cedimento permanente 25% deformazione – 22 ore – 23°C (%)	ISO 1856 (Metodo C) Stabilizzazione 24 ore	12.5	12.0
Velocità di combustione (mm/min)	ISO 3795 Spessore 12.5mm	115	80

Stampaggio

ARPRO 5116 può essere stampato utilizzando i processi di riempimento a fessura (CF) e a pressione (PF):

Riempimento a fessura: applicato preferibilmente ad ARPRO Pre-Trattato (PT).

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



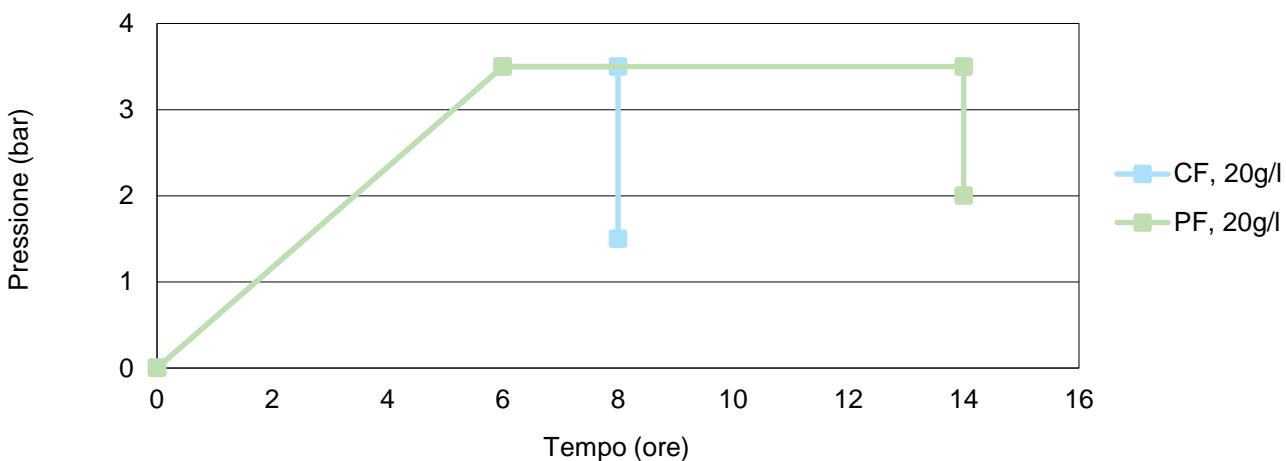
* Il ritiro, l'aspetto superficiale e il tempo di lavorazione sono influenzati dai parametri di lavorazione, dagli utensili e dal layout delle attrezzature oltre che dalla geometria dei pezzi.

Pre-trattamento

L'ambiente del serbatoio a pressione e l'aria compressa in entrata dovrebbero essere entrambi a 23°C:

Riempimento a fessura: 6 ore fino a 3.5 bar, mantenere a 3.5 bar per 2 ore, ridurre e mantenere a 1.5 bar durante la fase di produzione.

Riempimento a pressione: 6 ore fino a 3.5 bar, mantenere a 3.5 bar per 8 ore, ridurre e mantenere a 2 bar durante la fase di produzione.



Lavorazione

Il ciclo può essere adattato in base al processo di stampaggio, alla densità e alla geometria del componente:

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 2% e il 3.5%. Generalmente maggiore è la densità stampata, minore è il ritiro.

Stoccaggio

Temperatura: >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.