

Descrição do produto

| Cor | Peso (mg) | Tamanho (mm) | Densidade aparente (g/l) | Embalagem | Aprovação para contato direto com alimentos |
|-------|-----------|--------------|--------------------------|---------------|---|
| Preto | 1.0 | 2.0 – 4.0 | 39.0 – 43.0 | Granel / Saco | Sim |

Propriedades físicas

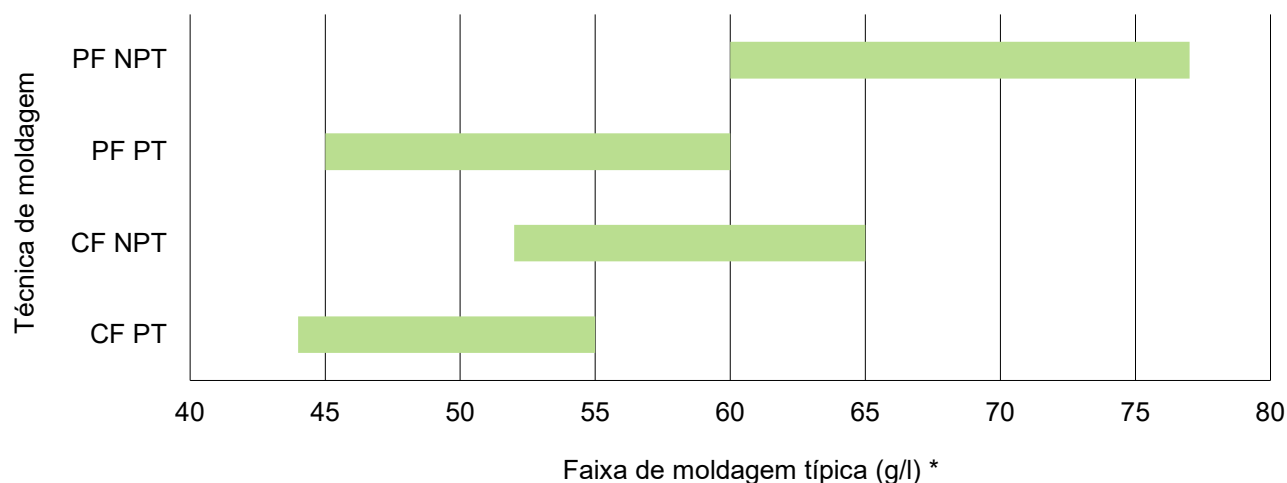
| | Método de teste | 55g/l | 70g/l |
|--|---|-------------------|---------------------|
| Resistência à compressão 25% deformação (kPa) 50% deformação (kPa) 75% deformação (kPa) | ISO 844 5mm/min | 310 420 900 | 425 580 1,250 |
| Resistência à tração (kPa) Alongamento sob tração (%) | ISO 1798 | 860 26 | 1,070 23 |
| Deformação permanente 25% deformação – 22 horas – 23°C (%) | ISO 1856 (Método C) Estabilização 24 horas | 11.5 | 11.0 |
| Velocidade de combustão (mm/min) | ISO 3795 12.5mm de espessura | 45 | 35 |

Moldagem

O ARPRO 5142 pode ser moldado usando processo Crack Fill (CF) e Pressure Fill (PF):

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

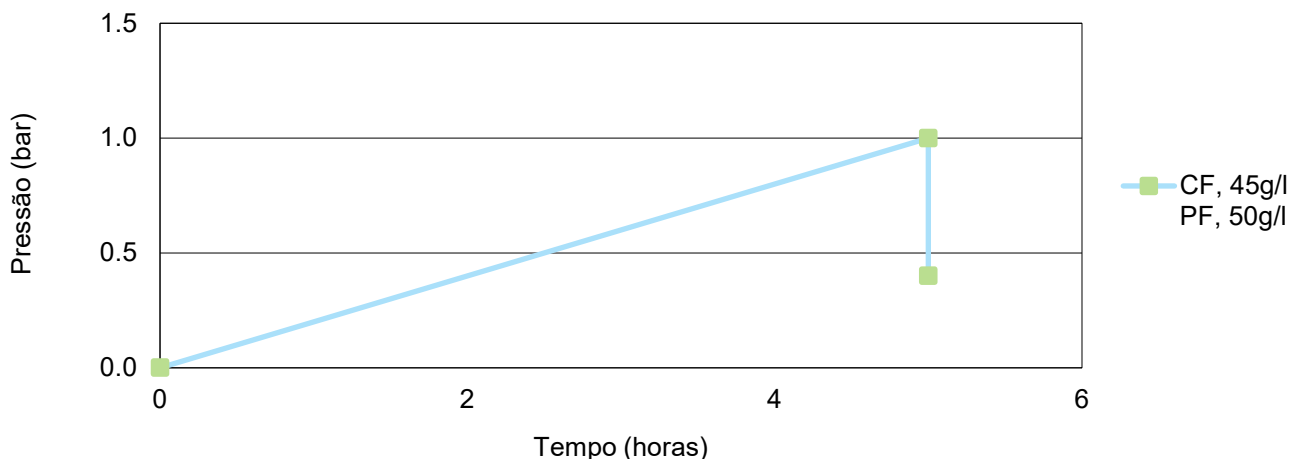
Processo pressure fill: aplicado tanto ao ARPRO Pré-Tratado (PT) como ao ARPRO Não-Pré-Tratado (NPT).



* 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

Ciclo de pré-tratamento recomendado com ambiente de tanque de pressão e entrada de ar comprimido a 23°C: 5 horas até 1 bar, diminuir e manter a 0.4 bar em toda a produção.



Os ciclos de pré-tratamento podem ser adaptados de acordo com o processo de moldagem, densidade e 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

Recomenda-se vivamente uma temperatura de armazenamento superior a 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.