

## Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Apto para alimentos
Negro	1.2	1.5 – 3.0	88.0 – 102.0	Bolsa	No

## Propiedades físicas

	Método de prueba	105g/l	115g/l
Resistencia a la compresión 25% tensión (kPa) 50% tensión (kPa) 75% tensión (kPa)	ISO 844 5mm/min	750 1,000 2,250	850 1,140 2,600
Resistencia a la tracción (kPa) Alargamiento por tracción (%)	ISO 1798	1,120 14	1,300 14
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	10	10



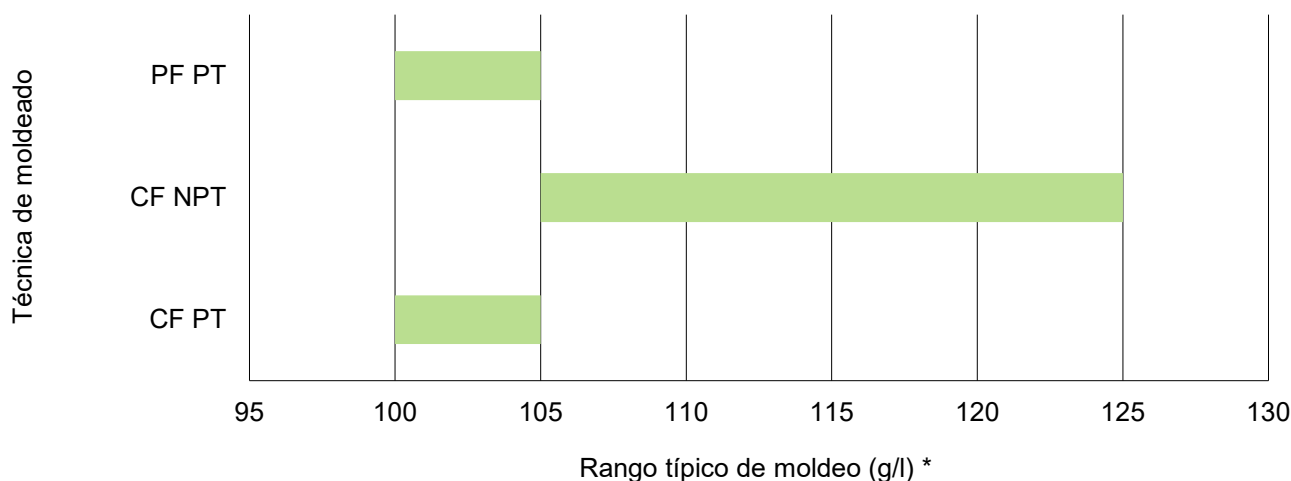
El ARPRO 5195 RR está destinado a reducir las interferencias electromagnéticas entre los sensores. Una plancha de 1 cm de grosor de este material ayuda a reducir la potencia de una señal de radar con una frecuencia de 75-80 GHz en casi 20 dB, es decir, ¡en un factor de 100!

## Moldeo

El ARPRO 5195 RR puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF):

Llenado de grietas: utilizado tanto con ARPRO Pretratado (PT) como No Pretratado (NPT).

Llenado a presión: solo se utiliza con ARPRO Pretratado (PT).

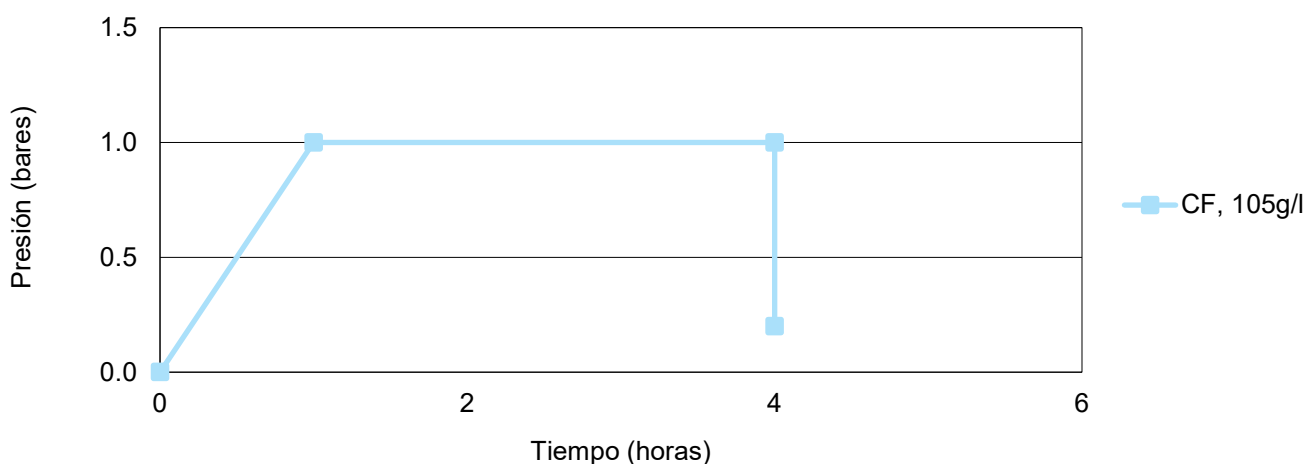


\* Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

### Pretratamiento

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

1 hora a un máximo de 1 bares, mantener a 1 bares durante 3 horas, reducir y mantener a 0.2 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.

Incremente 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

No se requiere postratamiento. Se recomienda la estabilización a las condiciones ambientales durante 4 horas antes de realizar una prueba de calidad dimensional. Para las piezas sometidas a una alta compresión, el postratamiento es obligatorio para obtener unas superficies de buen aspecto, por ejemplo de 3 a 8 horas a una temperatura de 80°C.

### 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.