

Descrição do produto

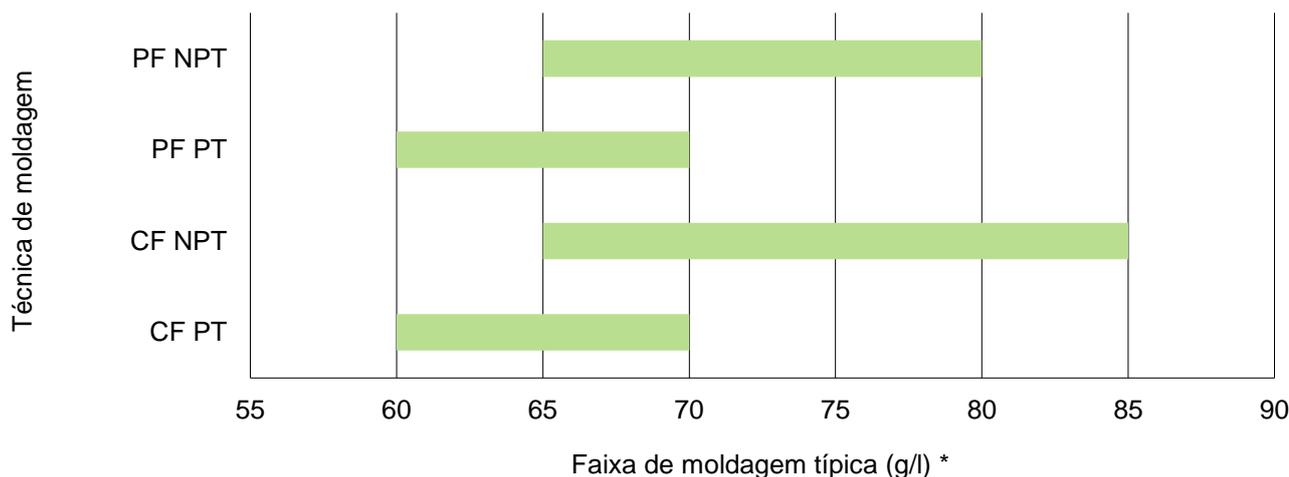
Cor	Peso (mg)	Tamanho (mm)	Densidade aparente (g/l)	Embalagem	Aprovação para produtos alimentares
Preto	1.2	2.0 – 3.5	53.0 – 59.0	Granel / Saco	Sim

Propriedades físicas

	Método de teste	65g/l	80g/l
Resistência à compressão 25% deformação (kPa) 50% deformação (kPa) 75% deformação (kPa)	ISO 844 5mm/min	390 520 1,150	500 700 1,600
Resistência à tração (kPa) Alongamento sob tração (%)	ISO 1798	1,000 24	1,210 22
Deformação permanente 25% deformação – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estabilização 24 horas	11.0	11.0
Velocidade de combustão (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espessura	40	30

Moldagem

O ARPRO 5155 pode ser moldado usando processo Crack Fill (CF) e Pressure Fill (PF) com ARPRO Pré-Tratado (PT) ou Não-Pré-Tratado (NPT) em ambos os processos.



* 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.

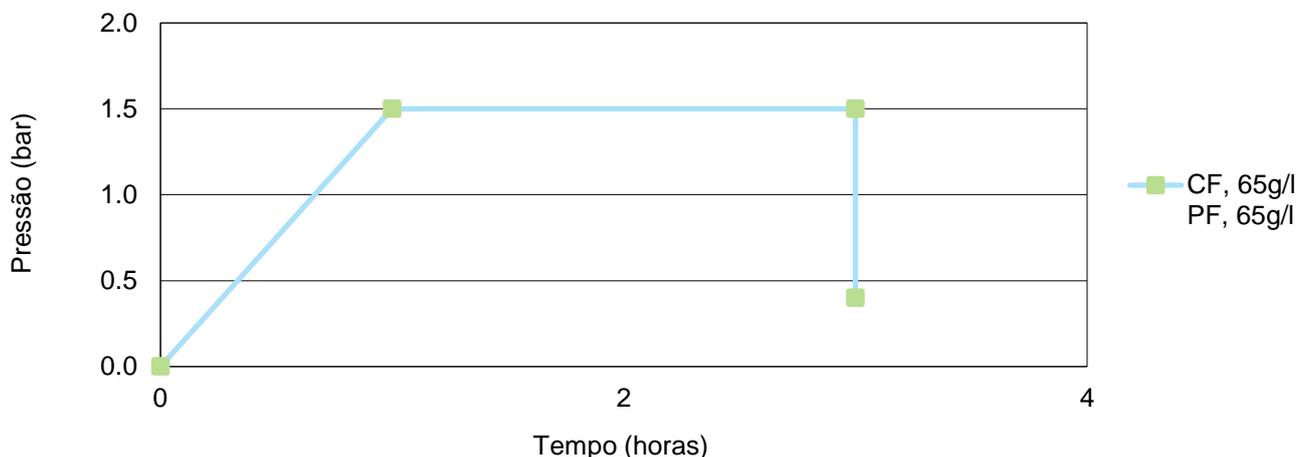
Versão 05

Estas informações são fornecidas para conveniência dos clientes e refletem os resultados de testes internos realizados em amostras de ARPRO. Embora tenham sido usadas todas as diligências para garantir que estas informações estejam corretas na data da sua publicação, a JSP não representa, assegura ou garante de outro modo, expressa ou implicitamente, a adequabilidade, precisão, fiabilidade ou integridade das informações. ARPRO é uma marca registada.

Pré-tratamento

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

1 hora até 1.5 bar, manter durante 2 horas a 1.5 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

Não é necessário pós-tratamento. Recomenda-se estabilização ambiental durante 4 horas antes da realização dos testes de qualidade dimensional. Para peças com elevada compressão, o pós-tratamento é obrigatório para a obtenção de um bom aspeto superficial, por exemplo, 3 a 8 horas a uma temperatura de 80°C.

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.