

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

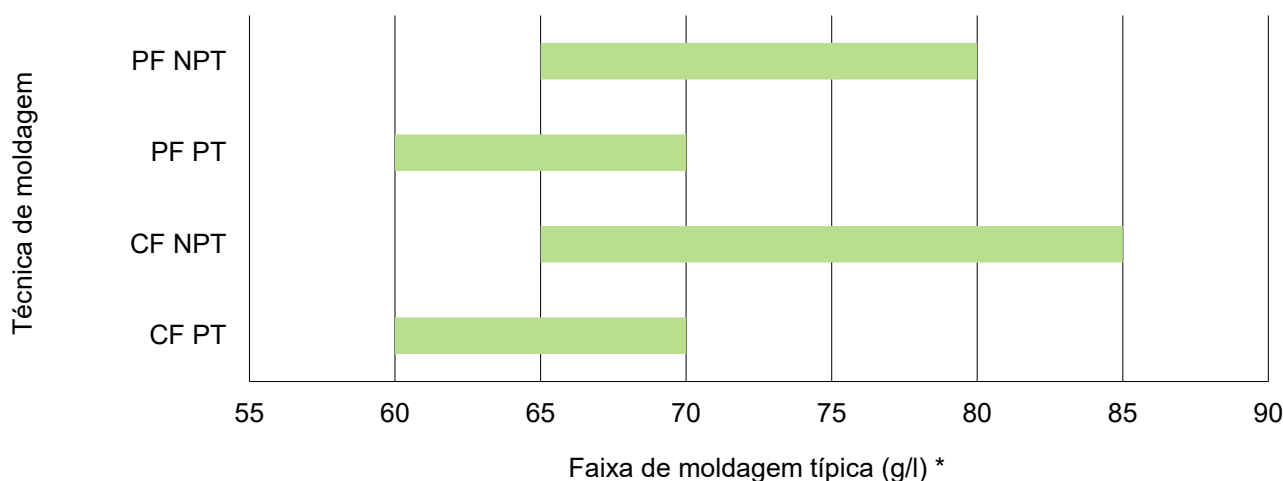
	Método de teste	65g/l	80g/l
Resistência à compressão	ISO 844		
25% deformação (kPa)	5mm/min	390	500
50% deformação (kPa)		520	700
75% deformação (kPa)		1,150	1,600
Resistência à tração (kPa)	ISO 1798	1,000	1,210
Alongamento sob tração (%)		24	22
Deformação permanente	ISO 1856 (Método C)		
25% deformação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

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

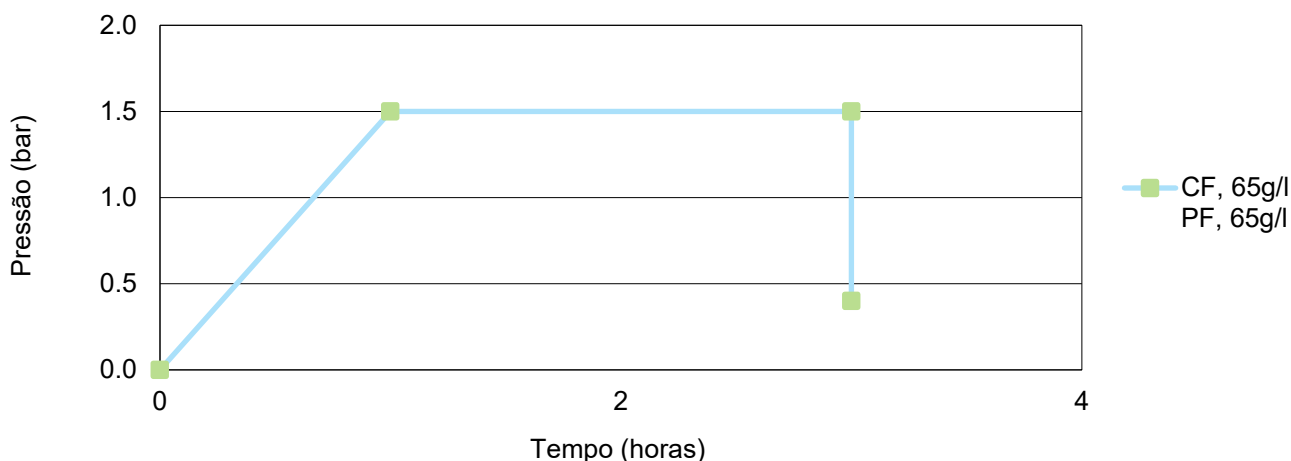
Processo pressure fill: aplicado tanto ao ARPRO Pré-Tratado (PT) como ao ARPRO Não-Pré-Tratado (NPT).



* 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:
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.



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

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

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.