

## Descrizione del prodotto

Colore	Peso (mg)	Dimensioni (mm)	Densità granulo (g/l)	Imballaggio	Approvato per il contatto alimentare
Grigio	1.5	2.0 - 5.0	34.0 - 38.0	Sfuso / In sacchi	Sì

## Proprietà fisiche

	Metodo di prova	40g/l	50g/l
Resistenza alla compressione 25% deformazione (kPa) 50% deformazione (kPa) 75% deformazione (kPa)	ISO 844 5mm/min	190 285 600	260 375 785
Cedimento permanente 25% deformazione – 22 ore – 23°C (%)	ISO 1856 C Stabilizzazione 24 ore	9.0	9.0
Velocità di combustione (mm/min)	ISO 3795 Spessore 12.5mm	50	40
Coefficiente di assorbimento acustico	6.4m <sup>3</sup> "Alpha-cabin" 1,250Hz 30mm	0.72	0.86

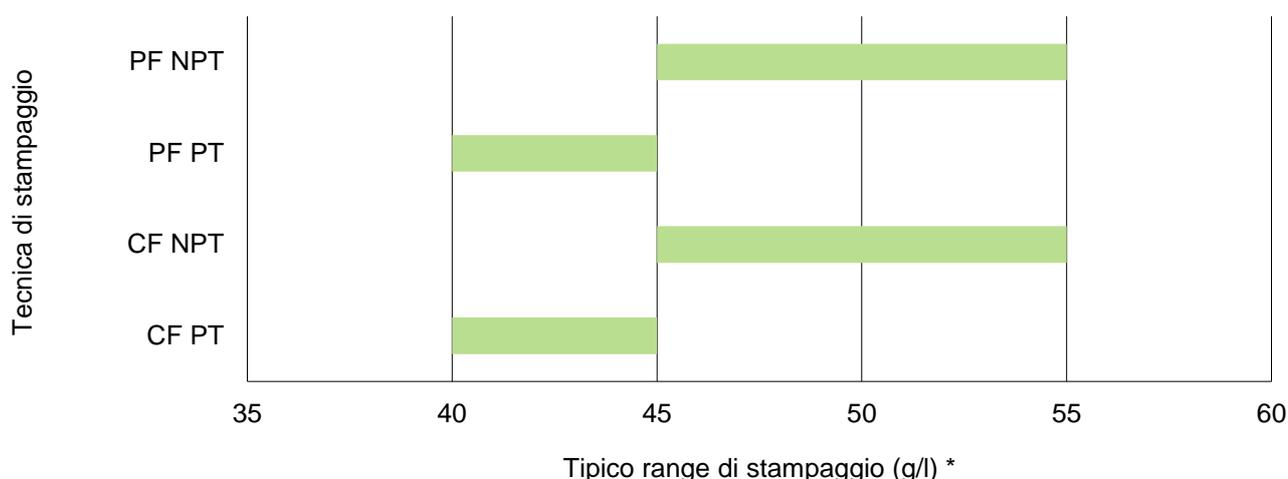
ARPRO 4036 ha una porosità che assorbe il suono da 400 a 10,000Hz ed è permeabile all'acqua e ai liquidi di viscosità analoga.

## Stampaggio

ARPRO 4036 può essere stampato utilizzando i processi di riempimento a fessura (CF) e a pressione (PF):

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

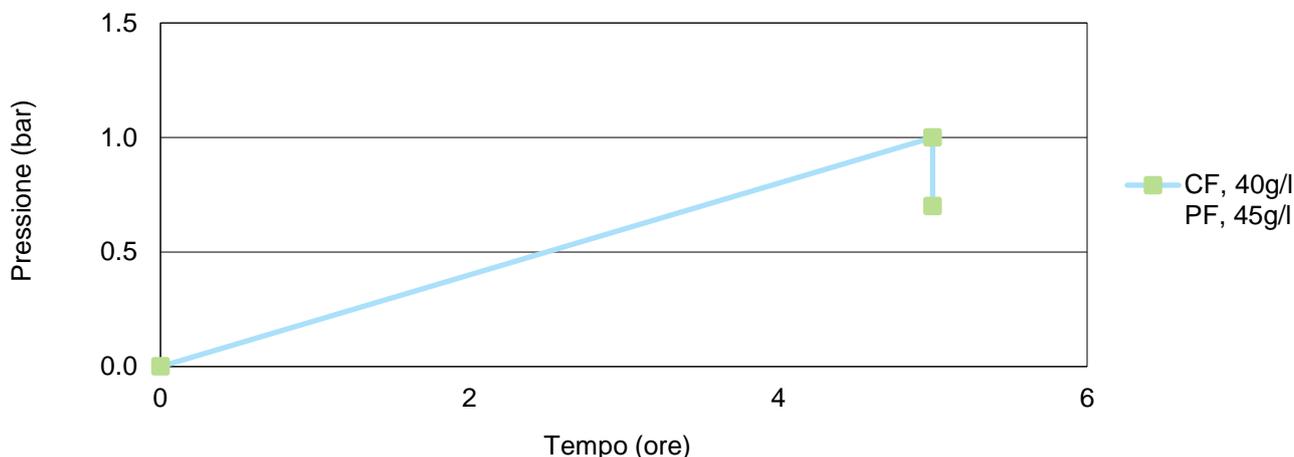
Riempimento a pressione: applicato ad ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non Pre-Trattato (NPT).



\* 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**

Ciclo di pretrattamento consigliato con ambiente a pressione e aria compressa in entrata a 23°C:  
5 ore fino a 1 bar; ridurre e mantenere a 0.7 bar durante la fase di produzione.



I cicli di pre-trattamento possono essere adattati in base al processo di stampaggio, alla densità e alla geometria del pezzo:

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 1.8% e il 2.5%. Generalmente maggiore è la densità stampata, minore è il ritiro.

**Stoccaggio**

Si consiglia vivamente una temperatura di conservazione superiore a 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.