

Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Apto para alimentos
Negro	1.2	2.0 – 4.0	51.0 – 55.0	A granel / Bolsa	No

Propiedades físicas

	Método de prueba	60g/l	80g/l	30g/l*
Resistencia a la compresión	ISO 844			
25% tensión (kPa)	5mm/min	340	500	150
50% tensión (kPa)		475	700	220
75% tensión (kPa)		1,000	1,600	460
Resistencia a la tracción (kPa)	ISO 1798	800	1,040	430
Alargamiento por tracción (%)		17	15	21
Deformación por compresión	ISO 1856 (Método C)			
25% tensión – 22 horas – 23°C (%)	Estableciendo 24 horas	11.5	11.0	12.0
Índice de inflamabilidad (mm/min)	ISO 3795			
	12.5mm de espesor	60	50	95
Resistencia de la superficie (Ω)	EN 61340-2-3	$\leq 10^7$	$\leq 10^7$	$\leq 10^8$

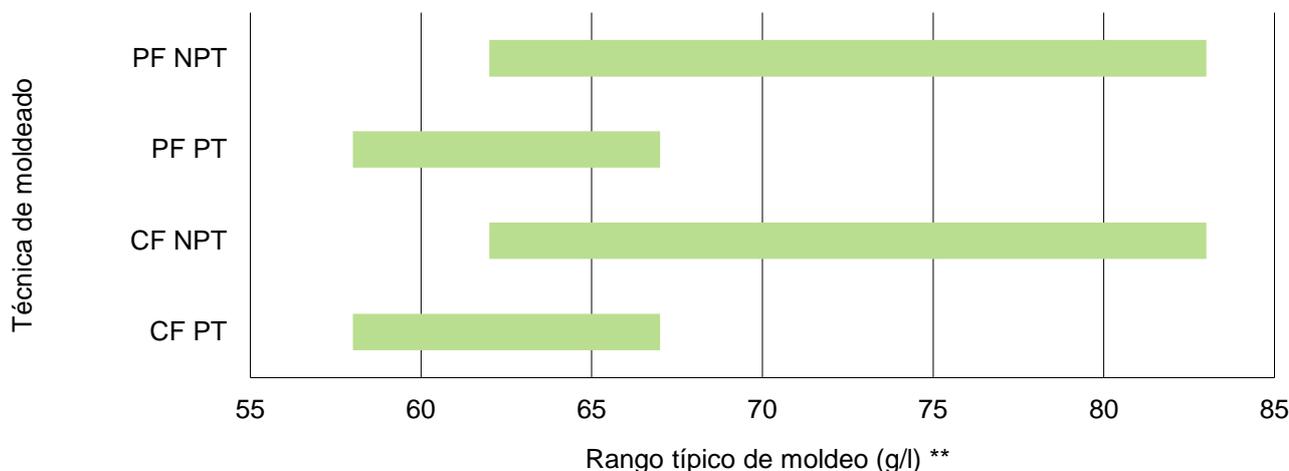
El ARPRO 5152 ESDP es ideal para la protección de los artículos sensibles a la electricidad. La resistencia superficial especificada se mantiene durante más de 5 años.

La descarga electrostática (ESD) es el flujo repentino de electricidad causado por el contacto repentino entre dos objetos con diferentes potenciales eléctricos. ARPRO 5152 ESDP disipa la carga eléctrica, protegiendo así los productos empaquetados con este material.

ARPRO 5152 ESDP también está diseñado para la expansión en el sitio a densidades aparentes más bajas, a partir de 20g/l.

Moldeo directo

El ARPRO 5152 ESDP puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF) con ARPRO Pretratado (PT) o No Pretratado (NPT) ARPRO en ambos procesos.



* Después de la expansión in situ a 20g/l.

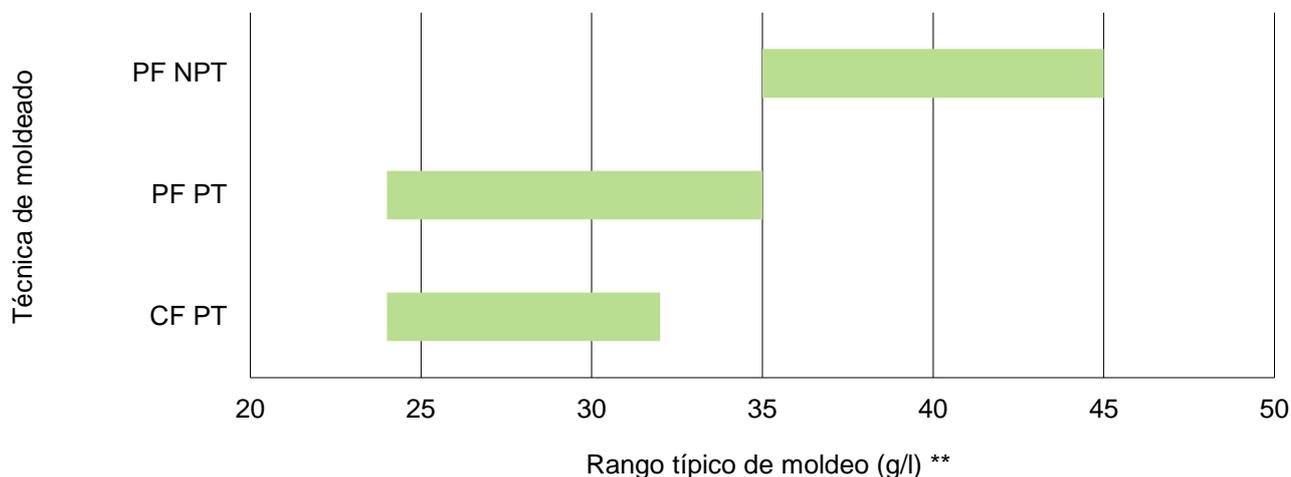
** Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

Moldeo después de la expansión in situ

ARPRO 5152 ESDP puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF):

Llenado y compresión mecánica: preferiblemente utilizado con ARPRO Pretratado (PT).

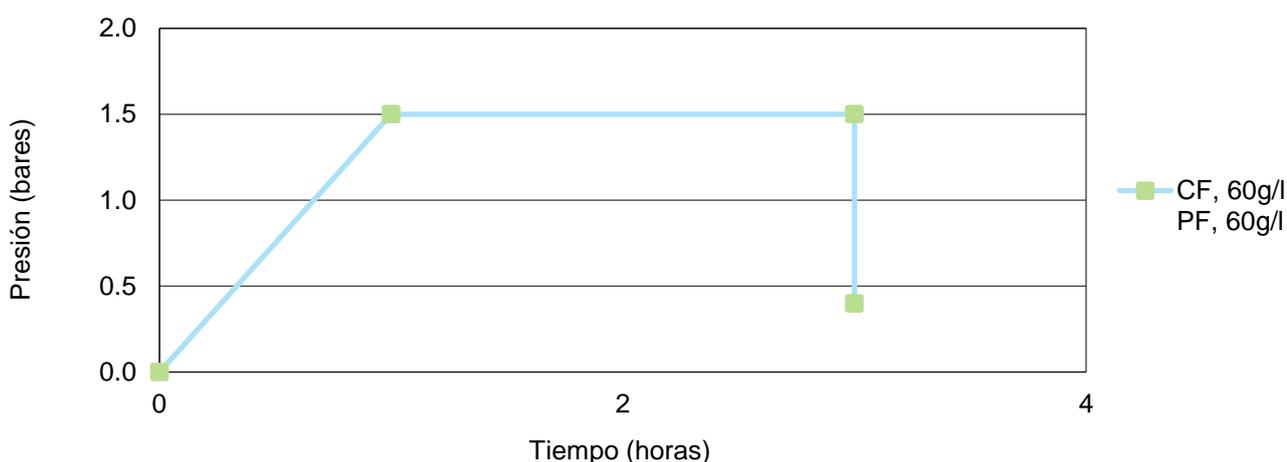
Llenado a presión: utilizado tanto con ARPRO Pretratado (PT) como No Pretratado (NPT).



Pretratamiento para moldeo directo

Tanto el entorno de tanque de presurización como el aire comprimido de entrada deben estar a 23°C:

1 hora a un máximo de 1.5 bares, mantener a 1.5 bares durante 2 horas, reducir y mantener a 0.4 bares durante todo el proceso de producción.



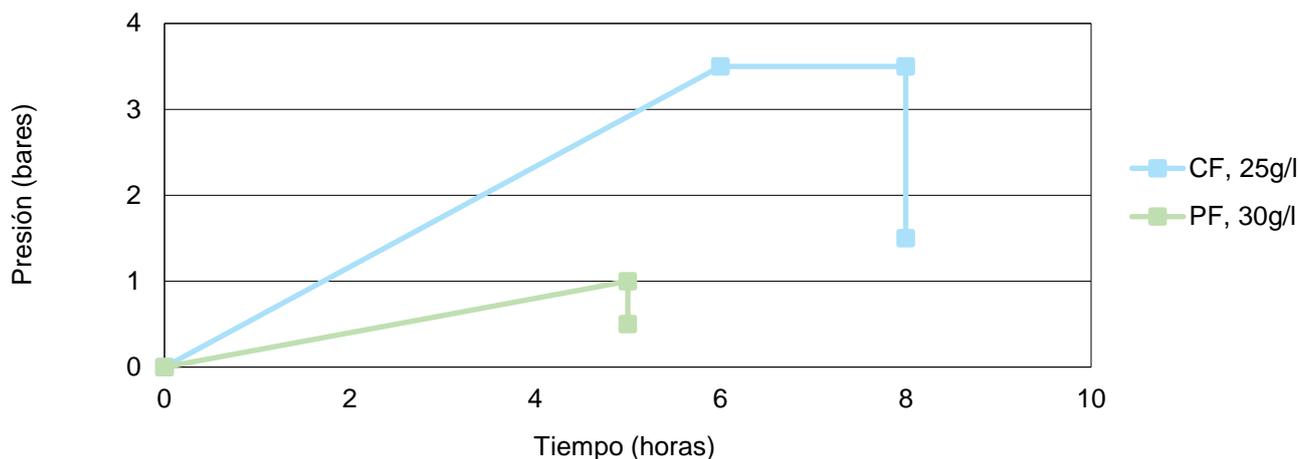
** Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

Pretratamiento para expansión in situ

Tanto el entorno de tanque de presurización como el aire comprimido de entrada deben estar a 23°C:

Llenado y compresión mecánica: 6 horas a un máximo de 3.5 bares, mantener a 3.5 bares durante 2 horas, reducir y mantener a 1.5 bares durante todo el proceso de producción.

Llenado a presión: 5 horas a un máximo de 1 bares, reducir y mantener a 0.5 bares durante todo el proceso de producción.



Procesando

El ciclo puede variar dependiendo del proceso de moldeo, la densidad y la geometría de las partes:

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.

Incrementa 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

Para densidades moldeadas por debajo de los 50g/l, y dependiendo de las dimensiones de las piezas, se recomienda el pretratamiento a una temperatura de 80°C durante un periodo de 3 a 8 horas. Con ello se facilita la eliminación del contenido en agua, y se asegura la estabilidad dimensional y la forma geométrica.

Para densidades moldeadas superiores a 50g/l, 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 varían de 1.8% a 2.2% después del moldeo directo y de 2% a 2.6% después de la expansión in situ. Cuanto más alta es la densidad moldeada, más baja suele ser la contracción.

Almacenamiento

Temperatura: >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.

Versión 02

Esta información se suministra a los clientes para su comodidad y refleja los resultados de las pruebas internas llevadas a cabo con las muestras de ARPRO. Aunque se han tomado todas las precauciones razonables para asegurar la precisión de la información en la fecha de edición, JSP no puede asumir la responsabilidad de que toda la información recogida en esta página sea correcta, exacta, fiable o completa. ARPRO es una marca comercial registrada.