

Descripción del producto

| Color | Peso (mg) | Tamaño (mm) | Densidad a granel (g/l) | Envase | Aprobación para contacto directo con 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 25% tensión (kPa) 50% tensión (kPa) 75% tensión (kPa) | ISO 844 5mm/min | 340 475 1,000 | 500 700 1,600 | 150 220 460 |
| Resistencia a la tracción (kPa) Alargamiento por tracción (%) | ISO 1798 | 800 17 | 1,040 15 | 430 21 |
| Deformación por compresión 25% tensión – 22 horas – 23°C (%) | ISO 1856 (Método 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 | $\leq 10^7$ | $\leq 10^7$ | $\leq 10^8$ |

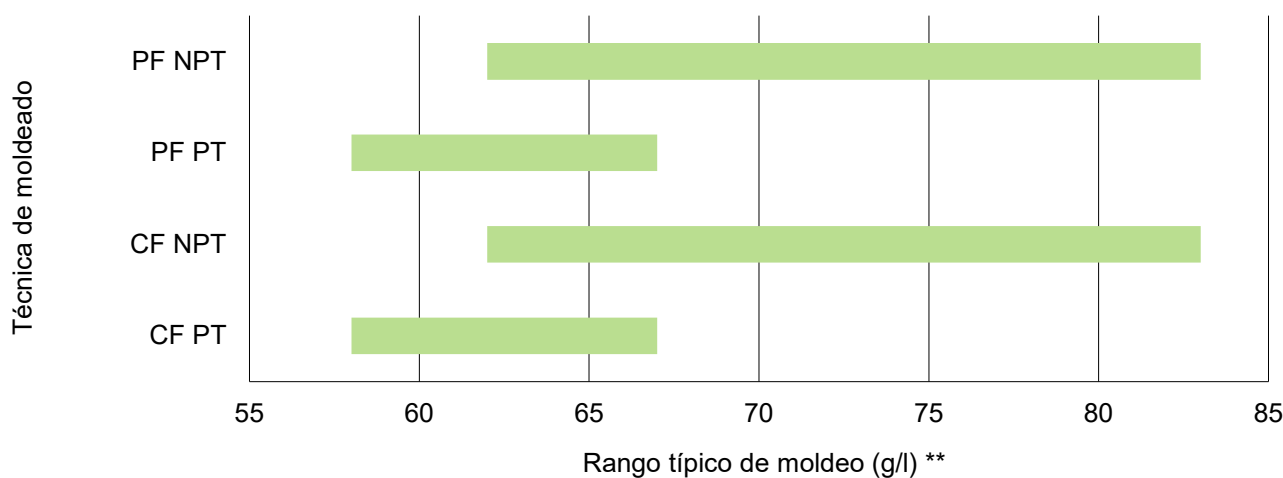
El ARPRO 5152 ESDP es ideal para la protección de los artículos sensibles a la electricidad. La resistencia superficial especificada se mantiene durante más de 5 años. La descarga electrostática (ESD) es el flujo repentino de electricidad causado por el contacto repentino entre dos objetos con diferentes 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):

Llenado y compresión mecánica: utilizado tanto con ARPRO Pretratado (PT) como No Pretratado (NPT).

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



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

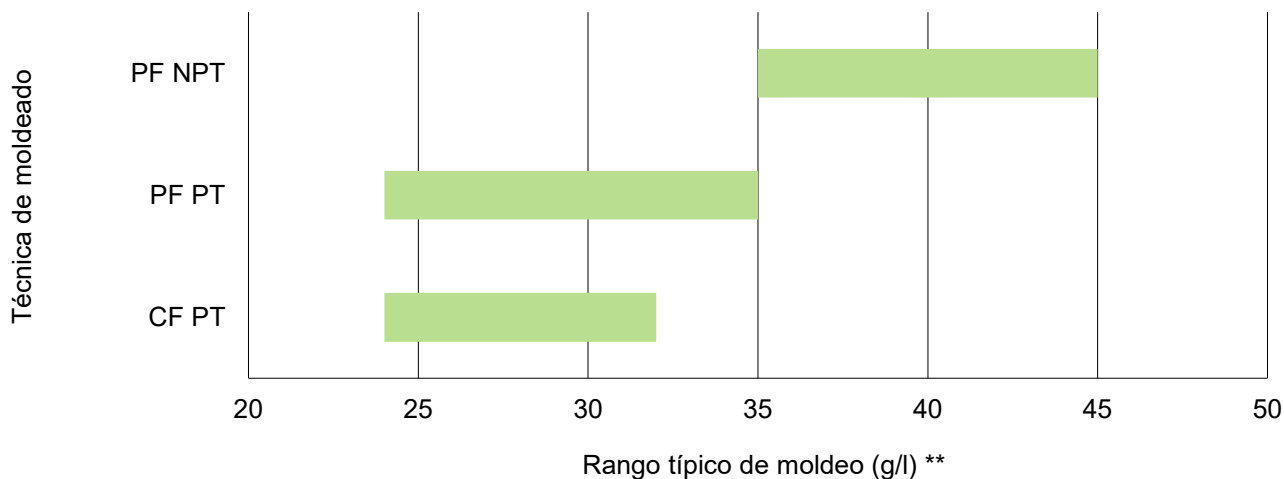
** Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

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).

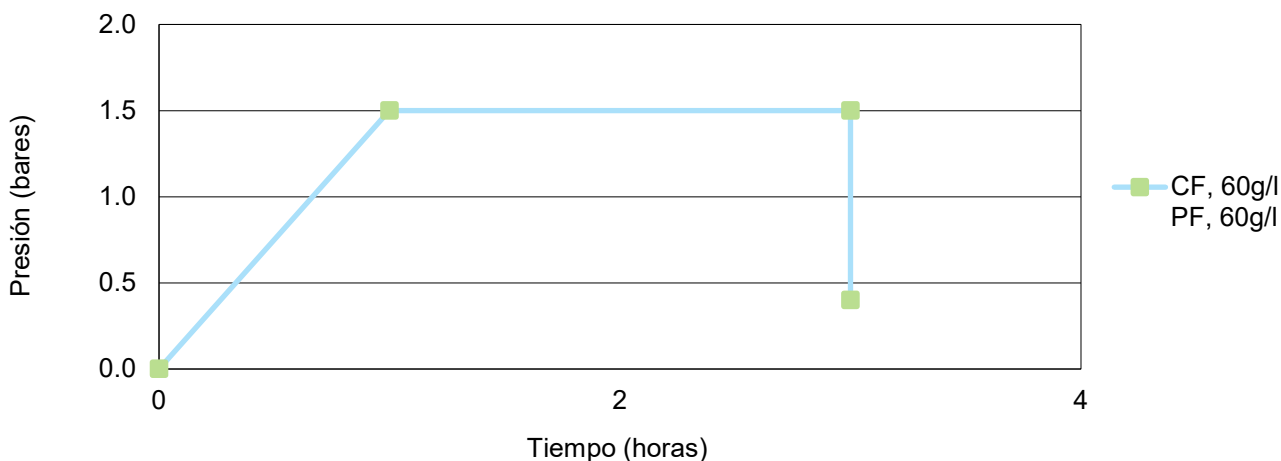
Llenado a presión: utilizado tanto con ARPRO Pretratado (PT) como No Pretratado (NPT).



Pretratamiento para moldeo directo

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



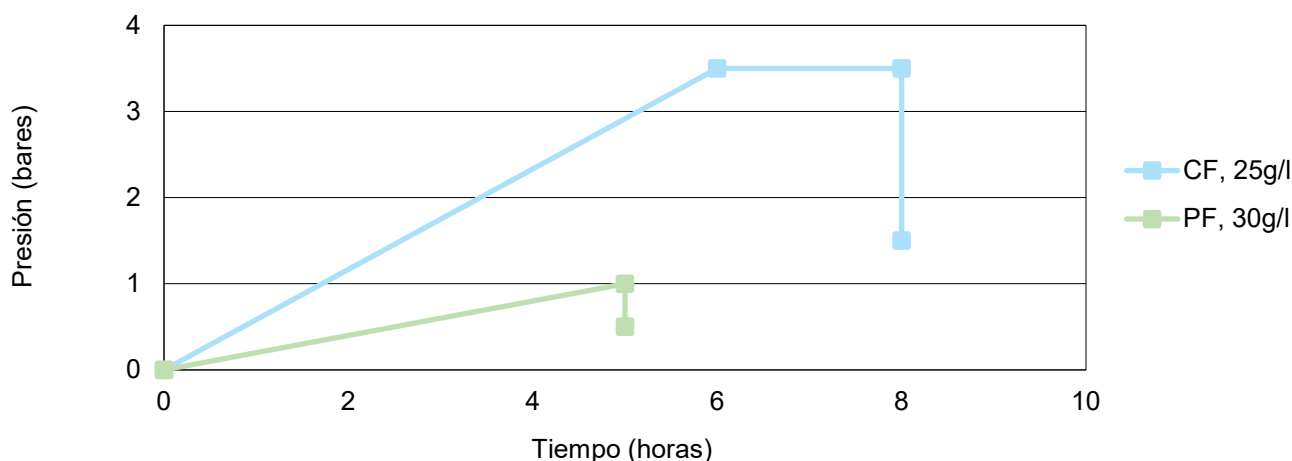
** Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

Pretratamiento para expansión in situ

Ciclo de tratamiento previo recomendado con ambiente de tanque de presión y aire comprimido entrante, ambos 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.



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.

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

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.