

## Descrizione del prodotto

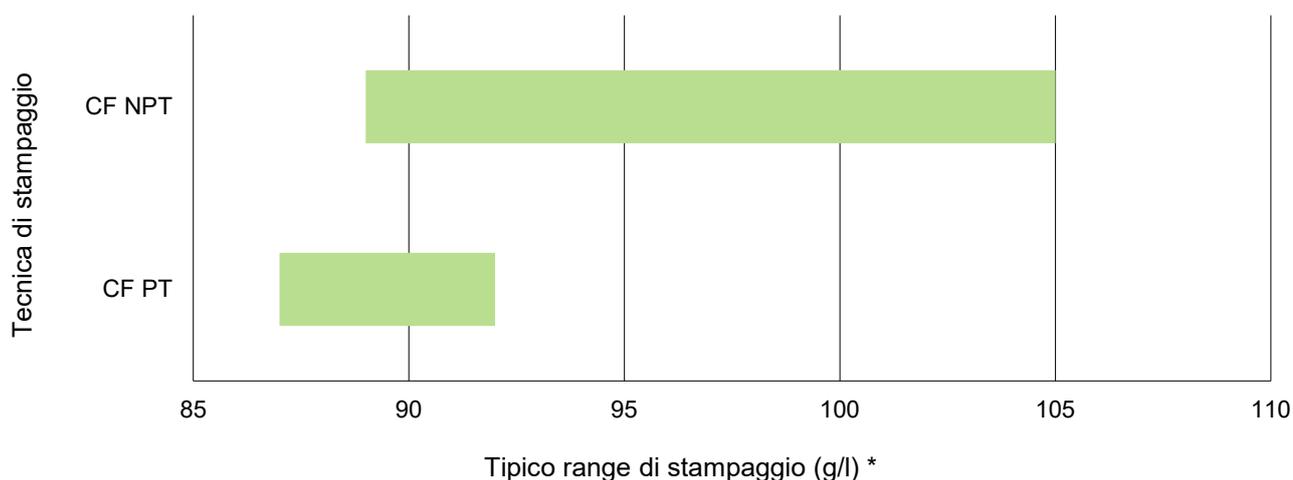
| Colore | Peso (mg) | Dimensioni (mm) | Densità granulo (g/l) | Imballaggio | Approvato per il contatto alimentare |
|--------|-----------|-----------------|-----------------------|-------------|--------------------------------------|
| Bianco | 2.0       | 2.0 – 4.0       | 74.0 – 86.0           | In sacchi   | Sì                                   |

## Proprietà fisiche

|  | Metodo di prova                               | 90g/l               | 105g/l                |
|--|---|---------------------|-----------------------|
| Resistenza alla compressione<br>25% deformazione (kPa)<br>50% deformazione (kPa)<br>75% deformazione (kPa) | ISO 844<br>5mm/min                            | 600<br>820<br>1,800 | 760<br>1,040<br>2,500 |
| Cedimento permanente<br>25% deformazione – 22 ore – 23°C (%)   | ISO 1856 (Metodo C)<br>Stabilizzazione 24 ore | 11.0                | 11.0                  |
| Velocità di combustione (mm/min)   | ISO 3795<br>Spessore 12.5mm                   | 30                  | 25                    |

## Stampaggio

ARPRO 3180 può essere stampato utilizzando i processi di riempimento a fessura (CF) applicato ad ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non Pre-Trattato (NPT):

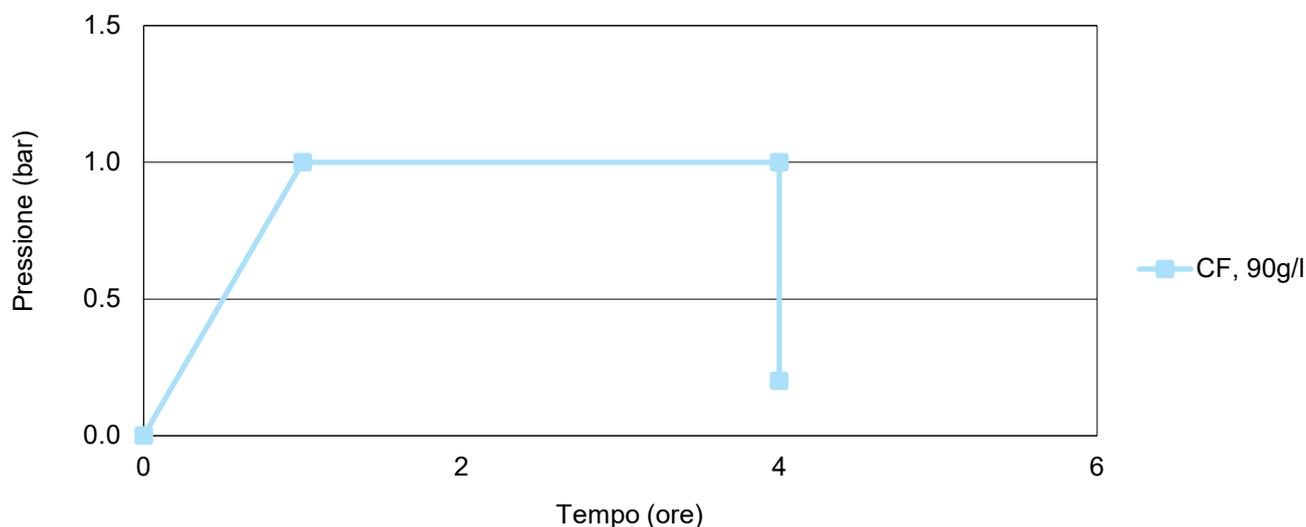


\* Il ritiro, l'aspetto superficiale e il tempo di lavorazione sono influenzati dai parametri di lavorazione, dagli utensili e dal layout delle attrezzature oltre che dalla geometria dei pezzi.

### Pre-trattamento

Ciclo di pretrattamento consigliato con ambiente a pressione e aria compressa in entrata a 23°C:

1 ora fino a 1 bar, mantenere per 3 ore a 1 bar, ridurre e mantenere a 0.2 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

Non è richiesto alcun post-trattamento. È consigliabile una stabilizzazione alle condizioni ambientali per 4 ore prima di eseguire test di qualità dimensionale. Per componenti altamente compressi, il post-trattamento è necessario per ottenere un aspetto gradevole della superficie, per esempio per un intervallo di tempo compreso tra 3 e 8 ore a una temperatura di 80°C.

### Ritiro

I valori tipici sono compresi tra il 1.8% e il 2.2%. 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.