

## Descripción del producto

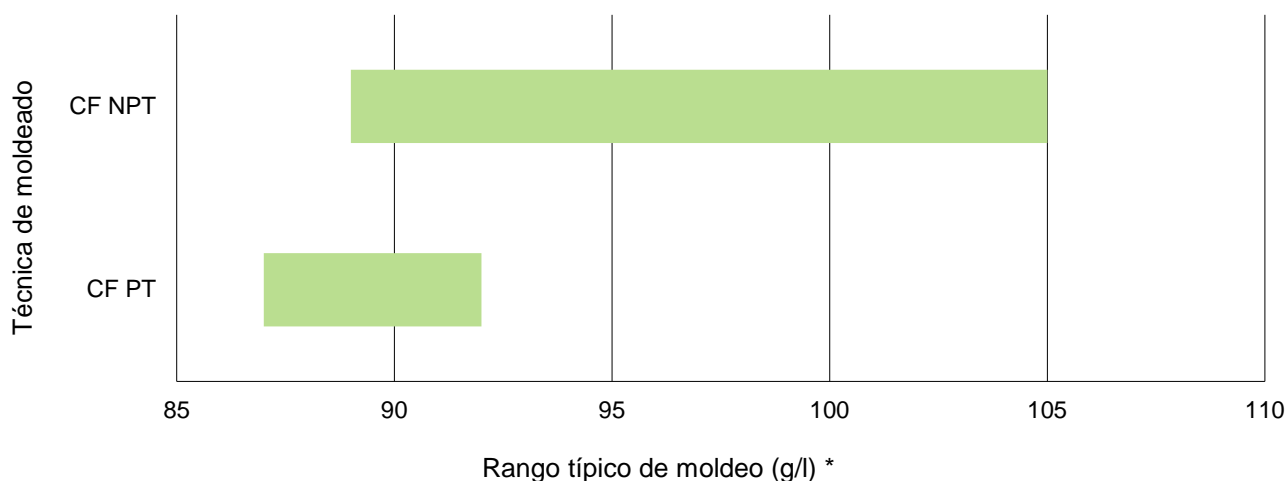
Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Apto para alimentos
Blanco	2.0	2.0 – 4.0	74.0 – 86.0	Bolsa	Sí

## Propiedades físicas

	Método de prueba	90g/l	105g/l
Resistencia a la compresión 25% tensión (kPa) 50% tensión (kPa) 75% tensión (kPa)	ISO 844 5mm/min	600 820 1,800	760 1,040 2,500
Resistencia a la tracción (kPa) Alargamiento por tracción (%)	ISO 1798	1,000 15	1,130 13
Deformación por compresión 25% tensión – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estableciendo 24 horas	11.0	11.0
Índice de inflamabilidad (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espesor	30	25

## Moldeo

El ARPRO 3180 puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) utilizado tanto con ARPRO Pretratado (PT) como No Pretratado (NPT):

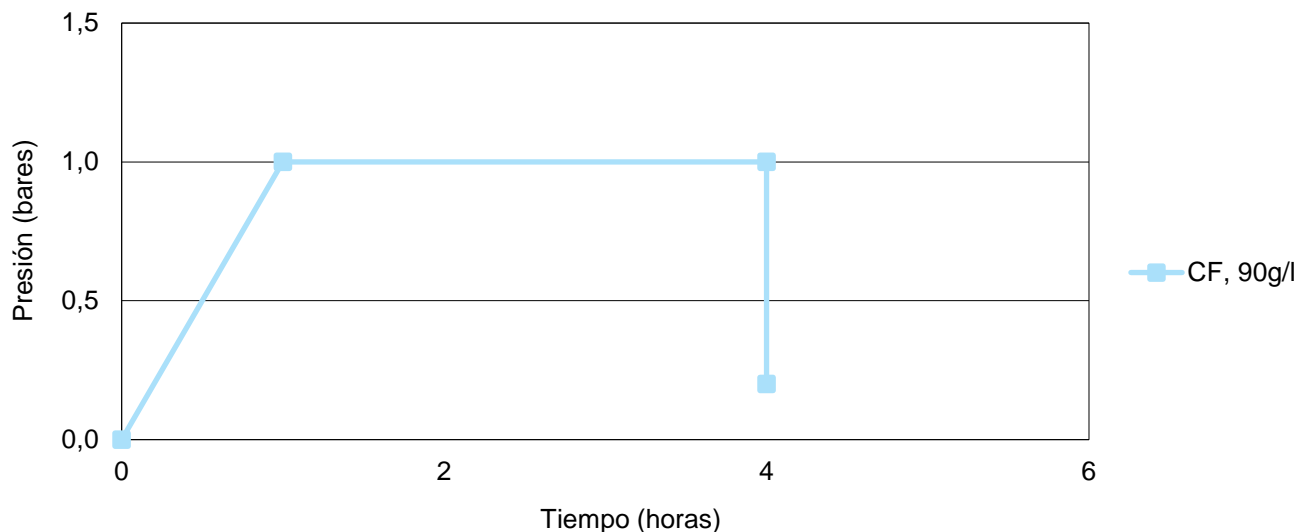


\* Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

### Pretratamiento

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 bar, mantener a 1 bar durante 3 horas, reducir y mantener a 0.2 bar 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.

Incremente 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

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 suelen situarse entre 1.8% y 2.2%. 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.