

Descrição do produto

Cor	Peso (mg)	Tamanho (mm)	Densidade aparente (g/l)	Embalagem	Aprovação para contato direto com alimentos
Preto	1.2	2.5 – 5.0	19.5 – 22.5	Granel / Saco	Não

Propriedades físicas

	Método de teste	30g/l	40g/l
Resistência à compressão 25% deformação (kPa) 50% deformação (kPa) 75% deformação (kPa)	ISO 844 5mm/min	150 220 460	210 300 600
Resistência à tração (kPa) Alongamento sob tração (%)	ISO 1798	430 21	550 19
Deformação permanente 25% deformação – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estabilização 24 horas	12.0	11.5
Velocidade de combustão (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espessura	95	70
Resistência superficial (Ω)	IEC 61340-2-3	$\leq 10^8$	$\leq 10^8$

O ARPRO 5121 ESDP é ideal para a proteção de mercadorias eletrossensíveis. A resistência superficial especificada é mantida por mais de cinco anos.

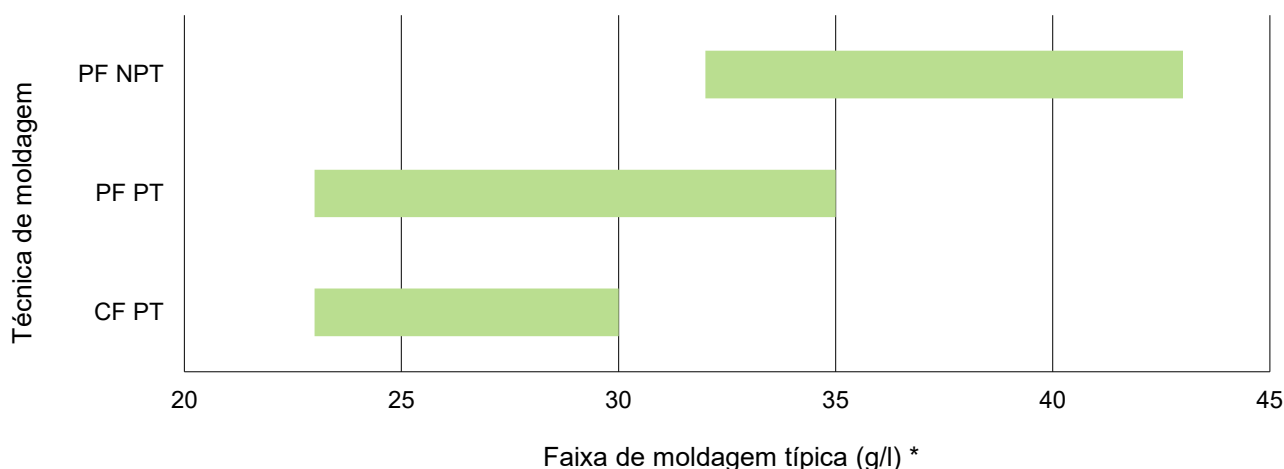
A descarga eletrostática (ESD) é o fluxo súbito de eletricidade causado pelo contato súbito entre dois objetos com diferentes potenciais elétricos. O ARPRO 5121 ESDP dissipa a carga elétrica, protegendo as mercadorias embaladas com este material.

Moldagem

ARPRO 5121 ESDP pode ser moldado usando processo Crack Fill (CF) e Pressure Fill (PF):

Processo crack fill: preferencialmente aplicado a ARPRO Pré-Tratado (PT).

Processo pressure fill: aplicado tanto ao ARPRO Pré-Tratado (PT) como ao ARPRO Não-Pré-Tratado (NPT).



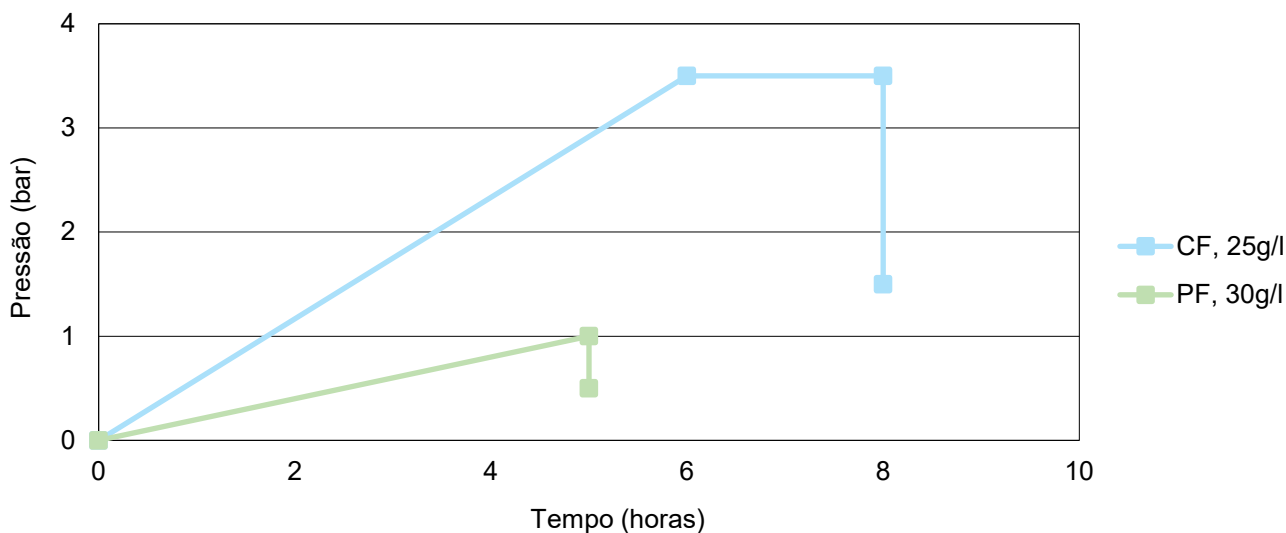
* A retração, o aspeto superficial e o tempo de ciclo são influenciados pelos parâmetros do processo, a disposição das ferramentas e do equipamento e a geometria das peças.

Pré-tratamento

Ciclo de pré-tratamento recomendado com ambiente de tanque de pressão e entrada de ar comprimido a 23°C:

Processo crack fill: 6 horas até 3.5 bar, manter a 3.5 bar por 2 horas, diminuir e manter a 1.5 bar em toda a produção.

Processo pressure fill: 5 horas até 1 bar, diminuir e manter a 0.5 bar em toda a produção.



Os ciclos de pré-tratamento podem ser adaptados de acordo com o processo de moldagem, densidade e geometria da peça:

Se a pressão interna da célula for muito alta, poderão ocorrer problemas de fusão. Neste caso, diminuir o tempo, a pressão ou a temperatura para melhorar a fusão.

Aumentar o tempo, a pressão ou a temperatura para reduzir a densidade de moldagem e melhorar o aspeto.

Operando o reservatório de pressão acima da temperatura ambiente, até um máximo de 50°C, diminui significativamente o tempo de pré-tratamento.

Pós-tratamento

Para densidades de moldagem abaixo de 50g/l e dependendo das dimensões da peça, é recomendável pós-tratamento a uma temperatura de 80°C durante 3 a 8 horas. Isto ajuda a remover o teor de humidade, assim como a assegurar a estabilidade dimensional e a forma geométrica.

Retração

Os valores normais variam entre 2% a 2.6%. Normalmente, quanto maior for a densidade de moldagem menor será a retração.

Armazenamento

Recomenda-se vivamente uma temperatura de armazenamento superior a 15°C.

É bastante recomendável o armazenamento em interior.

No caso de armazenamento em exterior, é bastante recomendável manter o material em interior durante 24 horas antes da moldagem.