

## Descrição do produto

Cor	Peso (mg)	Tamanho (mm)	Densidade aparente (g/l)	Embalagem	Aprovação para produtos alimentares
Preto	1.2	1.5 – 3.0	88.0 – 102.0	Saco	Não

## Propriedades físicas

	Método de teste	105g/l	115g/l
Resistência à compressão 25% deformação (kPa) 50% deformação (kPa) 75% deformação (kPa)	ISO 844 5mm/min	750 1,000 2,250	850 1,140 2,600
Resistência à tração (kPa) Alongamento sob tração (%)	ISO 1798	1,120 14	1,300 14
Deformação permanente 25% deformação – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estabilização 24 horas	11.5	11.5
Velocidade de combustão (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espessura	10	10



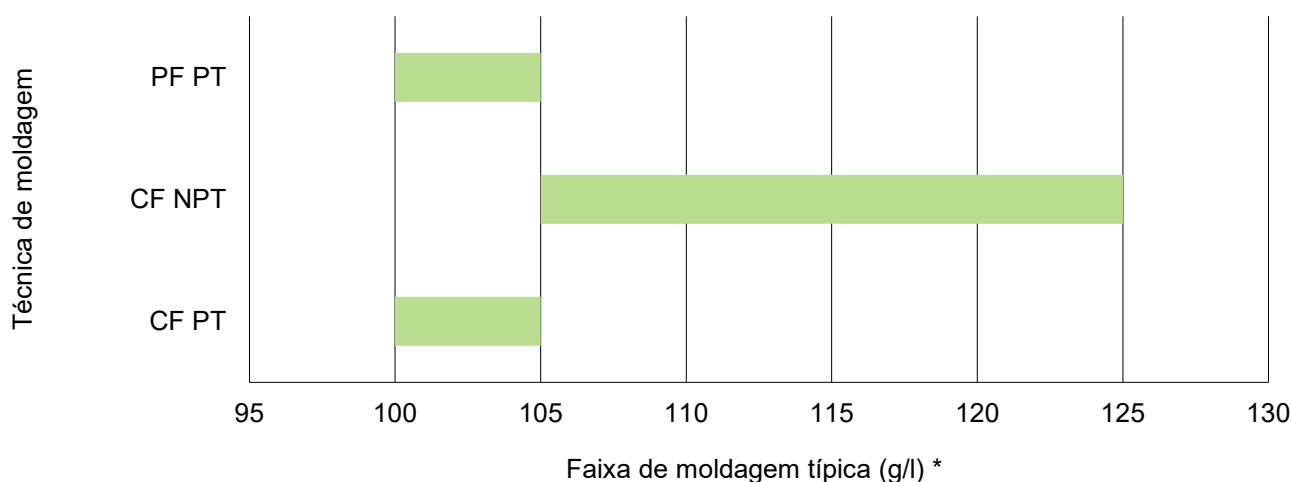
El ARPRO 5195 RR está destinado a reducir las interferencias electromagnéticas entre los sensores. Una plancha de 1 cm de grosor de este material ayuda a reducir la potencia de una señal de radar con una frecuencia de 75-80 GHz en casi 20 dB, es decir, ¡en un factor de 100!

## Moldagem

O ARPRO 5195 RR pode ser moldado usando processo Crack Fill (CF) e Pressure Fill (PF):

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

Processo pressure fill: aplicado apenas ao ARPRO Pré-Tratado (PT).

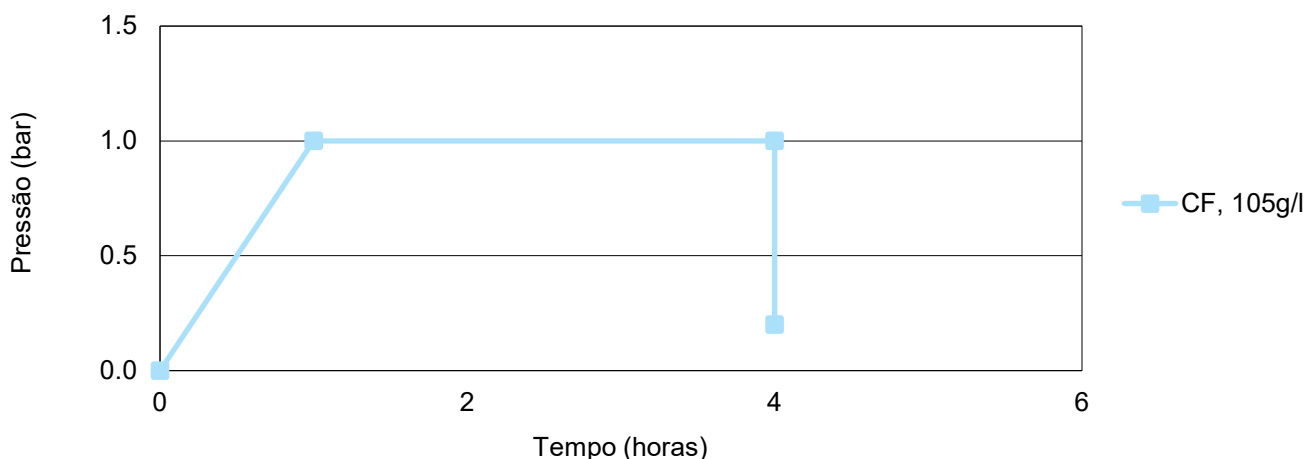


Versão 01

Estas informações são fornecidas para conveniência dos clientes e refletem os resultados de testes internos realizados em amostras de ARPRO. Embora tenham sido usadas todas as diligências para garantir que estas informações estejam corretas na data da sua publicação, a JSP não representa, assegura ou garante de outro modo, expressa ou implicitamente, a adequabilidade, precisão, fiabilidade ou integridade das informações. ARPRO é uma marca registrada.

### Pré-tratamento

Ciclo de pré-tratamento recomendado com ambiente de tanque de pressão e entrada de ar comprimido a 23°C:  
1 hora até 1.0 bar, manter durante 3 horas a 1.0 bar, diminuir e manter a 0.2 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

Não é necessário pós-tratamento. Recomenda-se estabilização ambiental durante 4 horas antes da realização dos testes de qualidade dimensional. Para peças com elevada compressão, o pós-tratamento é obrigatório para a obtenção de um bom aspeto superficial, por exemplo, 3 a 8 horas a uma temperatura de 80°C.

### Retração

Os valores normais variam entre 1.8% a 2.2%. 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.

\* 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.