

Descrição do produto

| Cor | Peso (mg) | Tamanho (mm) | Densidade aparente (g/l) | Embalagem | Aprovação para produtos alimentares |
|------|-----------|--------------|--------------------------|-----------|-------------------------------------|
| Lime | 1.2 | 2.5 - 4.5 | 31.0 - 35.0 | Saco | Sim |

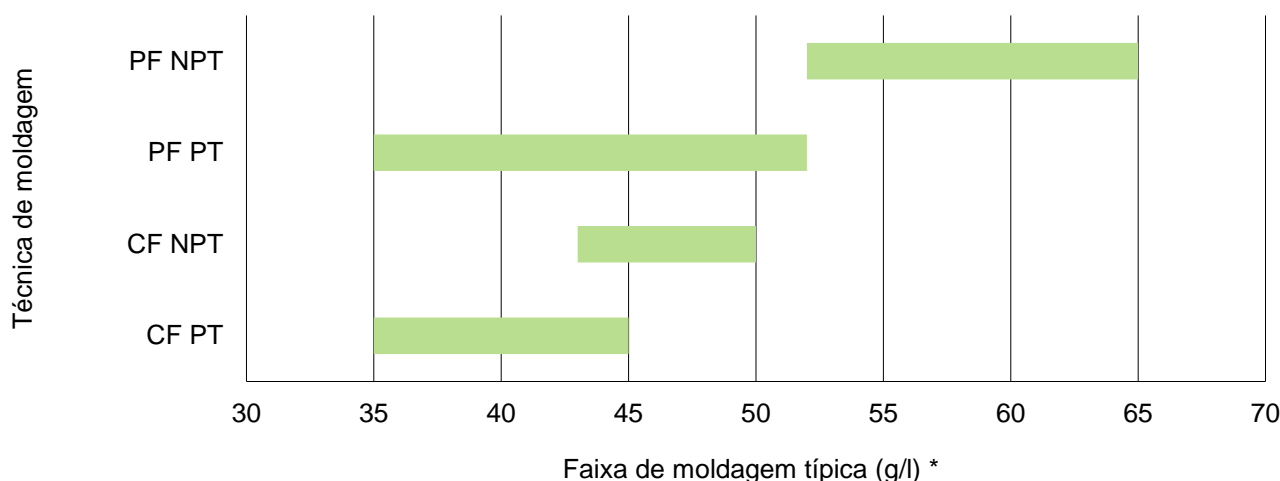
Propriedades físicas

| | Método de teste | 40g/l | 60g/l |
|---|---|-----------|-----------|
| Resistência à compressão 25% deformação (kPa) | ISO 844 5mm/min | 210 | 340 |
| 50% deformação (kPa) | | | |
| 75% deformação (kPa) | | | |
| Resistência à tração (kPa) Alongamento sob tração (%) | ISO 1798 | 550 19 | 760 17 |
| 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 espessur | 60 | 40 |

A mistura de diversos lotes pode resultar em variação de tonalidade.

Moldagem

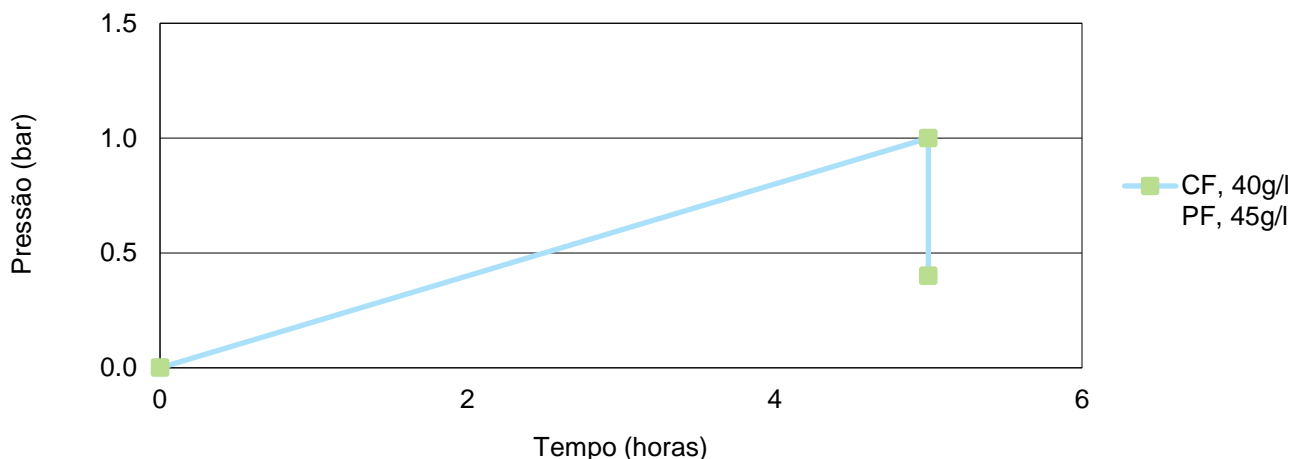
O ARPRO 1133 Lime pode ser moldado usando processo Crack Fill (CF) e Pressure Fill (PF) com ARPRO Pré-Tratado (PT) ou Não-Pré-Tratado (NPT) em ambos os processos.



* A retração, o aspecto 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

O reservatório de pressão e o ar comprimido de entrada devem estar ambos a 23°C:
5 horas até 1 bar, diminuir e manter a 0.4 bar em toda a produção.



Processamento

O ciclo pode ser adaptado em função do processo de moldagem, da densidade e da 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 aspecto.

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 1.8% a 2.2%. Normalmente, quanto maior for a densidade de moldagem menor será a retração.

Armazenamento

Temperatura: >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.