

Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Apto para alimentos
Negro	1.2	2.5 – 4.5	33.0 – 37.0	A granel / Bolsa	No

Propiedades físicas

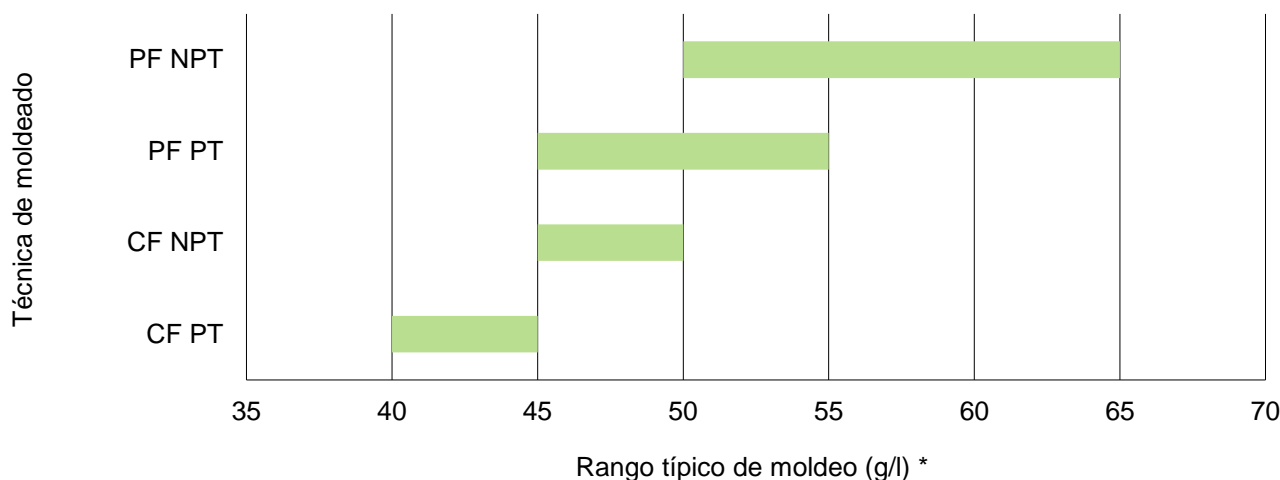
	Método de prueba	40g/l	60g/l
Resistencia a la compresión 25% tensión (kPa) 50% tensión (kPa) 75% tensión (kPa)	ISO 844 5mm/min	210 300 600	340 475 1,000
Resistencia a la tracción (kPa) Alargamiento por tracción (%)	ISO 1798	550 19	800 17
Deformación por compresión 25% tensión – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estableciendo 24 horas	11.5	11.5
Índice de inflamabilidad (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espesor	70	60
Resistencia de la superficie (Ω)	EN 61340-2-3	$\leq 10^7$	$\leq 10^7$

El ARPRO 5135 ESDP es ideal para la protección de los artículos sensibles a la electricidad. La resistencia superficial especificada se mantiene durante más de 5 años.

La descarga electrostática (ESD) es el flujo repentino de electricidad causado por el contacto repentino entre dos objetos con diferentes potenciales eléctricos. ARPRO 5135 ESDP disipa la carga eléctrica, protegiendo así los productos empaquetados con este material.

Moldeo

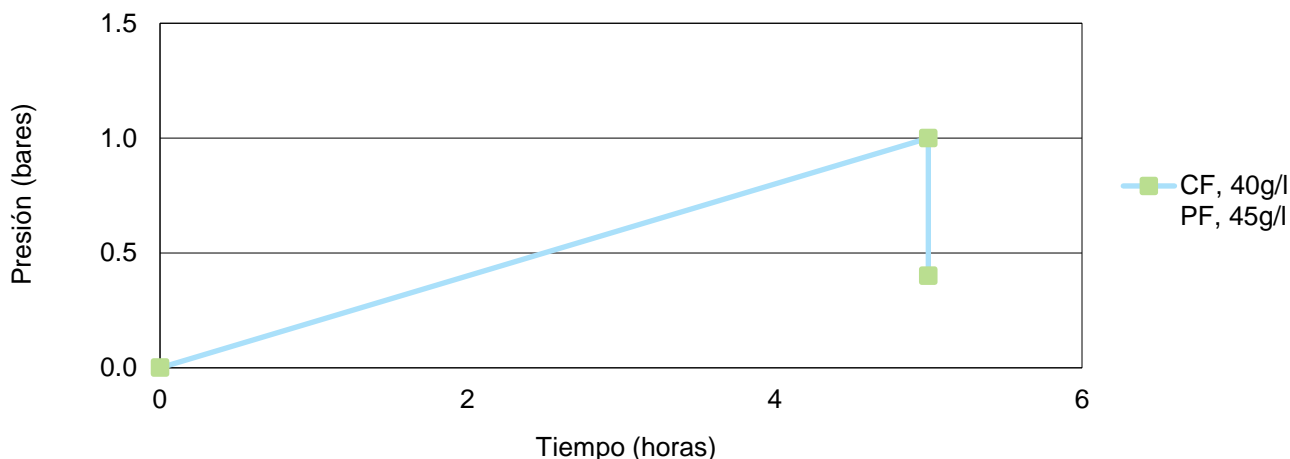
El ARPRO 5135 ESDP puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF) con ARPRO Pretratado (PT) o No Pretratado (NPT) ARPRO en ambos procesos.



* 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

Tanto el entorno de tanque de presurización como el aire comprimido de entrada deben estar a 23°C:
5 horas a un máximo de 1 bares, reducir y mantener a 0.4 bares durante todo el proceso de producción.



Procesando

El ciclo puede variar dependiendo del proceso de moldeo, la densidad y la geometría de las partes:

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

Para densidades moldeadas por debajo de los 50g/l, y dependiendo de las dimensiones de las piezas, se recomienda el pretratamiento a una temperatura de 80°C durante un periodo de 3 a 8 horas. Con ello se facilita la eliminación del contenido en agua, y se asegura la estabilidad dimensional y la forma geométrica.

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

Temperatura: >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.