

Description du produit

Coloris	Poids (mg)	Dimensions (mm)	Densité de vrac (g/l)	Emballages	Usage alimentaire
Noir	2.0	1.5 – 3.0	185.0 – 215.0	Sac	Oui

Propriétés physiques

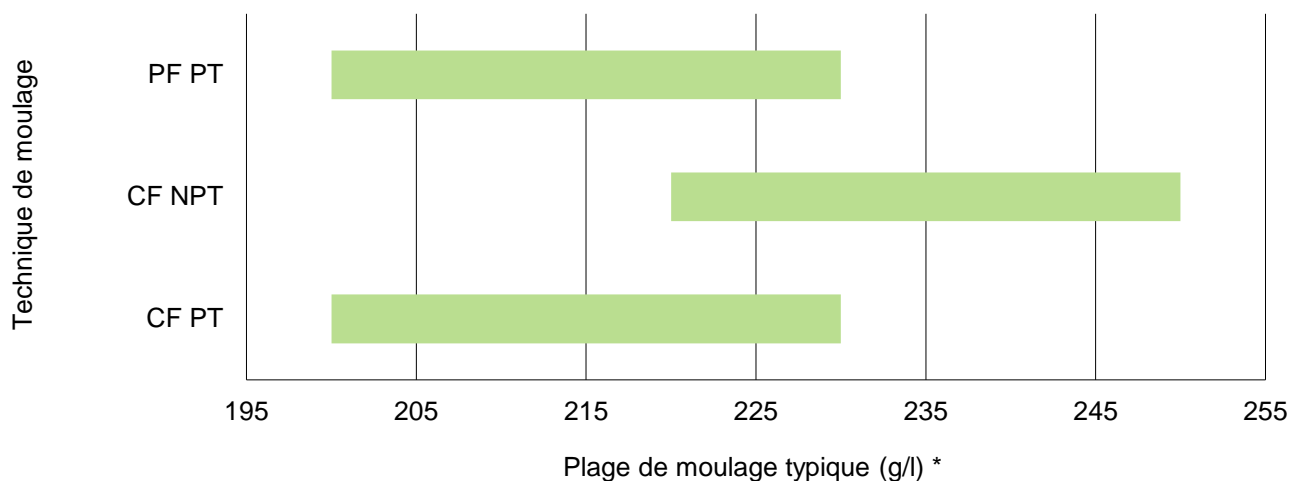
	Méthode d'essai	220g/l	230g/l
Résistance à la compression 25% déformation (kPa)	ISO 844 5mm/min	2,360	2,580
50% déformation (kPa)		3,550	3,870
75% déformation (kPa)		N/A	N/A
Résistance à la traction (kPa) Allongement par traction (%)	ISO 1798	2,920 9	3,025 8
Compression rémanente 25% déformation – 22h – 23°C (%)	ISO 1856 (Méthode C) Stabilisation de 24h	10.5	10.5
Vitesse de combustion (mm/min)	ISO 3795 12.5mm d'épaisseur	12	11

Moulage

L'ARPRO 5920 peut être moulé par pression de fermeture (CF) et par contre-pression (PF):

Pression de fermeture: mise en œuvre pour l'ARPRO Prétraité (PT) ou Non Prétraité (NPT).

Contre-pression: seule mise en œuvre pour ARPRO Prétraité (PT).

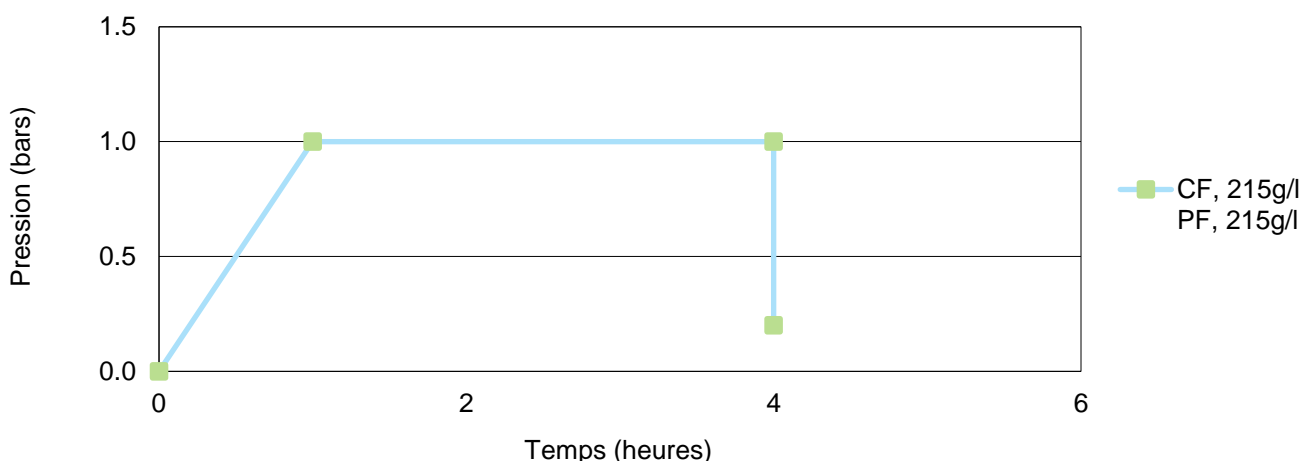


* Le retrait, l'aspect de surface et la durée du cycle sont influencés par les paramètres du procédé, la disposition des outils et des équipements et la géométrie des pièces.

Prétraitement

L'environnement de réservoir sous pression et l'air comprimé entrant doivent tous les deux être à une température de 23°C:

1 heures jusqu'à 1 bars, maintien à 1 bars pendant 3 heures, diminution et maintien à 0.2 bar tout au long de la production.



Transformation

Le cycle peut être adapté au processus de moulage, à la densité et à la géométrie de la pièce:

Si la pression de la cellule interne est trop élevée, des problèmes de fusion peuvent apparaître. Dans ce cas, réduire le temps, la pression ou la température pour améliorer la fusion.

Augmenter le temps, la pression ou la température pour réduire la densité après moulage et améliorer l'aspect.

Faire fonctionner le réservoir sous pression supérieure de la température ambiante, jusqu'à une température maximale de 50°C, réduit considérablement le délai de prétraitement.

Post-traitement

Aucun post-traitement n'est nécessaire. Une phase de stabilisation de 4 heures dans les conditions ambiantes est recommandée préalablement aux essais de qualité dimensionnelle. Pour les pièces fortement compressées, le post-traitement est indispensable pour obtenir un aspect de surface satisfaisant, par exemple, 3 à 8 heures à une température de 80°C.

Retrait

Les valeurs typiques sont comprises entre 1.8% et 2.2%. En règle générale, plus la densité après moulage est élevée, moins le retrait est important.

Stockage

Température: supérieure à 15°C

Stockage à l'intérieur fortement recommandé.

En cas de stockage à l'extérieur, il est fortement recommandé de conserver le matériau à l'intérieur pendant 24 heures avant le moulage.