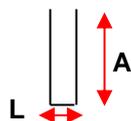


ARPRO é adaptável e pode ser fabricado para se adaptar à maior parte dos modelos. Devem ser tidos em conta determinados parâmetros relacionados com a altura versus largura e facilidade de moldar/desmoldar.

Aspetos do projeto

Conceção A/L
(peças finas)



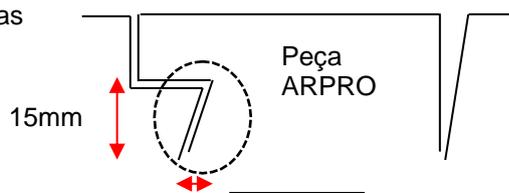
A < aprox. 10mm **L**: mín. 1 partícula (aprox. 3mm; ARPRO 5635 CG 2 - 3mm)
A < aprox. 30mm **L**: mín. 2 partículas (aprox. 4 - 5mm; ARPRO 5635 CG 3 - 4mm)
A < aprox. 70mm **L**: mín. 3 partículas (aprox. 7 - 10mm; ARPRO 5635 CG 5 - 8mm)

Ângulos de saída para desmoldagem:



Todos os raios podem ser moldados exceto na linha de partição da ferramenta.

São possíveis ângulos "negativos" graças à flexibilidade inerente de ARPRO:



Dimensões da peça

As dimensões da peça moldada são função da prensa de moldagem. A peça maior que pode ser feita numa passagem tem 1800 x 1000 x 200mm, mas não há problema, porque é fácil juntar várias peças ARPRO. A espessura mínima é de aproximadamente 5mm.

Características da ferramenta de moldagem

A ferramenta de moldagem é habitualmente feita de alumínio com 10 - 12mm de espessura. Devem ser colocados elementos de suporte por trás da cavidade. A ferramenta necessita de ser equipada com bocais distribuídos uniformemente para difusão do vapor e com várias pistolas de enchimento colocadas em pontos adequados que garantam o melhor enchimento possível da peça atendendo à sua geometria. Por razões estéticas, é importante evitar que as pistolas de enchimento sejam colocadas em superfícies visíveis. O diâmetro externo das pontas das pistolas de enchimento varia habitualmente entre 12 – 24mm. Os ejetores das peças devem também ser posicionados de forma a permitir a desmoldagem sem deformação da peça. Os nossos serviços de assistência técnica estão disponíveis para realizarem estudos de exequibilidade que garantam a configuração perfeita!

Contração da ferramenta de moldagem

A ferramenta da ARPRO requer que a taxa de contração seja incluída nas dimensões da cavidade. A taxa de contração tem de ser aplicada a cada projeto, em função dos seguintes critérios:

- Grau ARPRO escolhido.
- Taxa de compressão que define a densidade moldada pretendida.
- Técnica de moldagem, como, por exemplo, pré-tratamento, sem pré-tratamento, enchimento de fissuras, enchimento à pressão, etc.
- Geometria da peça moldada.

Para cada grau ARPRO, quanto maior for a taxa de compressão, menor será a contração da ferramenta. Para obter a contração específica de um dado grau, consultar as fichas técnicas específicas desse grau.

Tolerâncias dimensionais

As tolerâncias dependem dos seguintes parâmetros: tipo de prensa de moldagem, geometria da peça, projeto e layout da ferramenta, parâmetros de moldagem, pré-tratamento e pós-tratamento.

Dimensões lineares / espessura (mm)	Tolerância / densidade			
	< 25g/l (mm)	25 a 50g/l (mm)	51 a 80g/l (mm)	> 81g/l (mm)
0 a 5	± 0.5	± 0.5	± 0.5	± 0.5
6 a 15	± 1.0	± 1.0	± 1.0	± 1.0
16 a 25	± 1.5	± 1.5	± 1.0	± 1.0
26 a 50	± 2.0	± 2.0	± 1.5	± 1.5
51 a 100	± 2.0	± 2.0	± 1.5	± 1.5
101 a 250	± 2.5	± 2.5	± 2.0	± 2.0
251 a 500	± 3.5	± 3.0	± 3.0	± 2.5
501 a 1,000	± 5.0	± 4.5	± 4.0	± 3.5
1,000 a 1,500	± 1.0%	± 1.0%	± 0.75%	± 0.5%