

Descrizione del prodotto

Colore	Peso (mg)	Dimensioni (mm)	Densità granulo (g/l)	Imballaggio	Approvato per il contatto alimentare
Grigio	0.8	2.0 – 4.0	32.0 – 38.0	In sacchi	No

Proprietà fisiche

	Metodo di prova	40g/l	60g/l
Resistenza alla compressione 25% deformazione (kPa)	ISO 844 5mm/min	210	340
50% deformazione (kPa)		300	475
75% deformazione (kPa)		600	1,000
Resistenza alla trazione (kPa) Elongazione alla trazione (%)	ISO 1798	550 19	760 17
Cedimento permanente 25% deformazione – 22 ore – 23°C (%)	ISO 1856 C Stabilizzazione 24 ore	11.5	11.5
Velocità di combustione (mm/min)	ISO 3795 Spessore 12.5mm	0 Autoestinguente	0 Autoestinguente
Classificazione di resistenza alla fiamma*	UL 94 Spessore 3 – 13mm	HF-1	HF-1

ARPRO 4135 FR è un ritardante di fiamma ed è privo di componenti alogenati**

* Visitare il sito web UL per la classificazione.

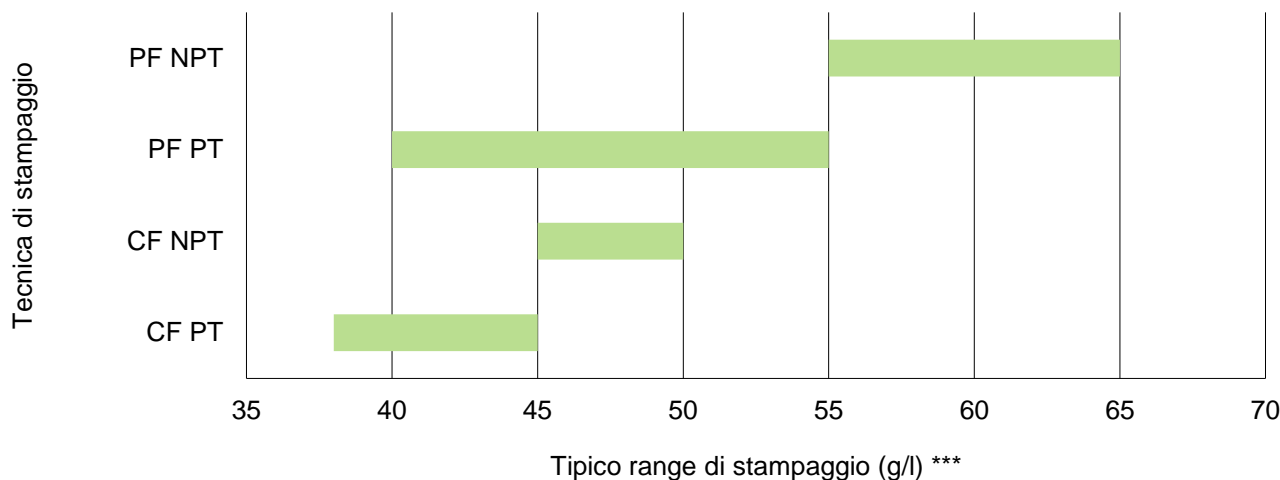
** Privo di componenti alogenati in conformità con UL 746 H. Per densità stampate sopra i 60g/l, la classificazione di resistenza alla fiamma non è applicabile.

Stampaggio

ARPRO 4135 FR può essere stampato utilizzando i processi di riempimento a fessura (CF) e a pressione (PF):

Riempimento a fessura: applicato ad ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non Pre-Trattato (NPT).

Riempimento a pressione: applicato ad ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non Pre-Trattato (NPT).



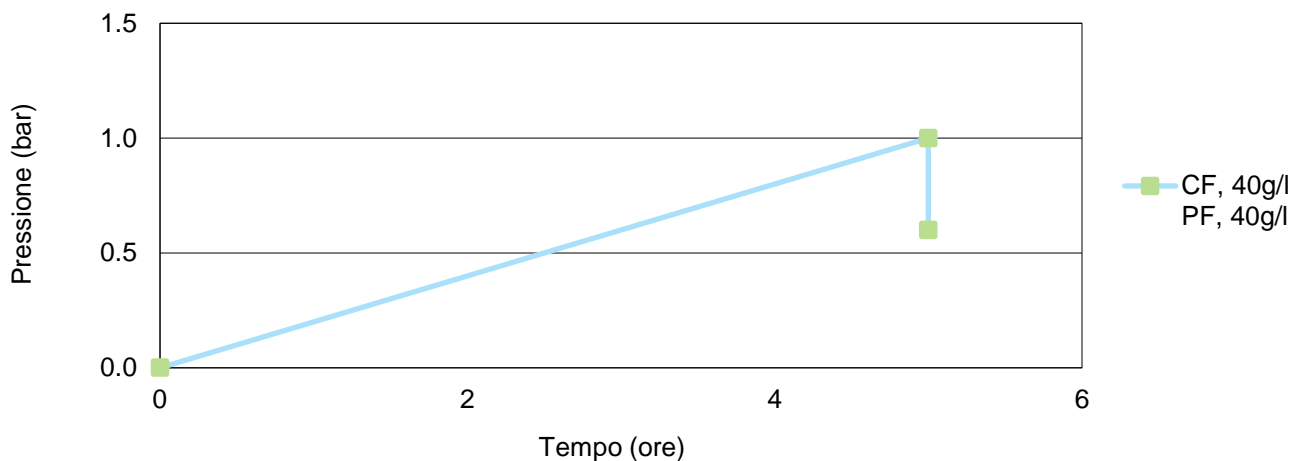
*** Il ritiro, l'aspetto superficiale e il tempo di lavorazione sono influenzati dai parametri di lavorazione, dagli utensili e dal layout delle attrezzature oltre che dalla geometria dei pezzi.

Versione 07

Queste informazioni sono fornite come ausilio destinato ai clienti e rispecchiano i risultati di test interni condotti su campioni di ARPRO. Sebbene sia stata prestata la massima attenzione affinché tali informazioni fossero accurate al momento della pubblicazione, JSP non garantisce, dichiara o sostiene, in maniera esplicita o implicita, l'adeguatezza, l'accuratezza, l'affidabilità o la completezza di tali informazioni. ARPRO è un marchio registrato.

Pre-trattamento

Ciclo di pretrattamento consigliato con ambiente a pressione e aria compressa in entrata a 23°C:
5 ore fino a 1 bar; ridurre e mantenere a 0.6 bar durante la fase di produzione.



I cicli di pre-trattamento possono essere adattati in base al processo di stampaggio, alla densità e alla geometria del pezzo:

Se la pressione nella cella interna è troppo elevata, ciò può comportare problemi di fusione. In questo caso, ridurre il tempo, la pressione o la temperatura per migliorare la fusione.

Aumentare il tempo, la pressione o la temperatura per ridurre la densità stampata e migliorare l'aspetto.

Utilizzare il serbatoio di pressurizzazione sopra la temperatura ambiente, fino a un massimo di 50°C riduce significativamente il tempo di pre-trattamento.

Post-trattamento

Per densità stampate sotto i 50g/l e a seconda delle dimensioni del componente, si consiglia il post-trattamento a una temperatura di 80°C per un intervallo di tempo compreso tra 3 e 8 ore. Questo aiuta a rimuovere il contenuto di acqua nonché a garantire stabilità dimensionale e forma geometrica.

Ritiro

I valori tipici sono compresi tra il 1.8% e il 2.2%. Generalmente maggiore è la densità stampata, minore è il ritiro.

Stoccaggio

Si consiglia vivamente una temperatura di conservazione superiore a 15°C.

Si consiglia caldamente lo stoccaggio al chiuso.

In caso di stoccaggio all'aperto, si consiglia caldamente di mantenere il materiale al chiuso per 24 ore prima dello stampaggio.