

Descrição do produto

| Cor | Peso (mg) | Tamanho (mm) | Densidade aparente (g/l) | Embalagem | Aprovação para produtos alimentares |
|-------|-----------|--------------|--------------------------|---------------|-------------------------------------|
| Preto | 1.2 | 3.0 – 5.0 | 20.5 – 23.5 | Granel / Saco | Não |

Propriedades físicas

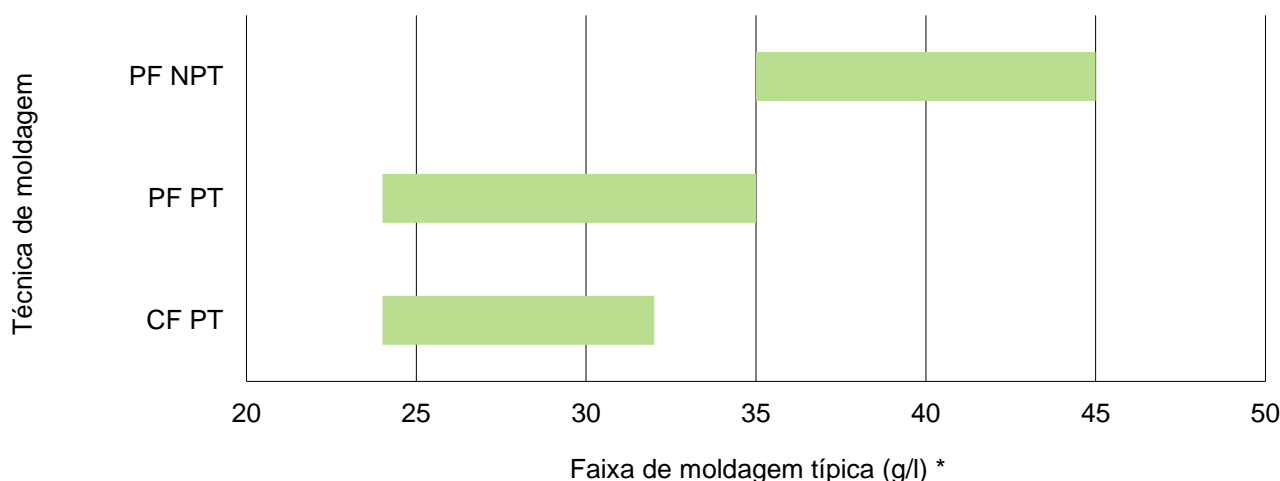
| | Método de teste | 30g/l | 40g/l |
|--|---|-------------------|-------------------|
| Resistência à compressão 25% deformação (kPa) 50% deformação (kPa) 75% deformação (kPa) | ISO 844 5mm/min | 150 220 460 | 210 300 600 |
| Resistência à tração (kPa) Alongamento sob tração (%) | ISO 1798 | 490 30 | 640 28 |
| Deformação permanente 25% deformação – 22 horas – 23°C (%) | ISO 1856 (Método C) Estabilização 24 horas | 12.0 | 11.5 |
| Velocidade de combustão (mm/min) | ISO 3795 12.5mm de espessura | 80 | 60 |

Moldagem

ARPRO 5122 pode ser moldado usando processo Crack Fill (CF) e Pressure Fill (PF):

Processo crack fill: preferencialmente aplicado a ARPRO Pré-Tratado (PT).

Processo pressure fill: aplicado tanto ao ARPRO Pré-Tratado (PT) como ao ARPRO Não-Pré-Tratado (NPT).



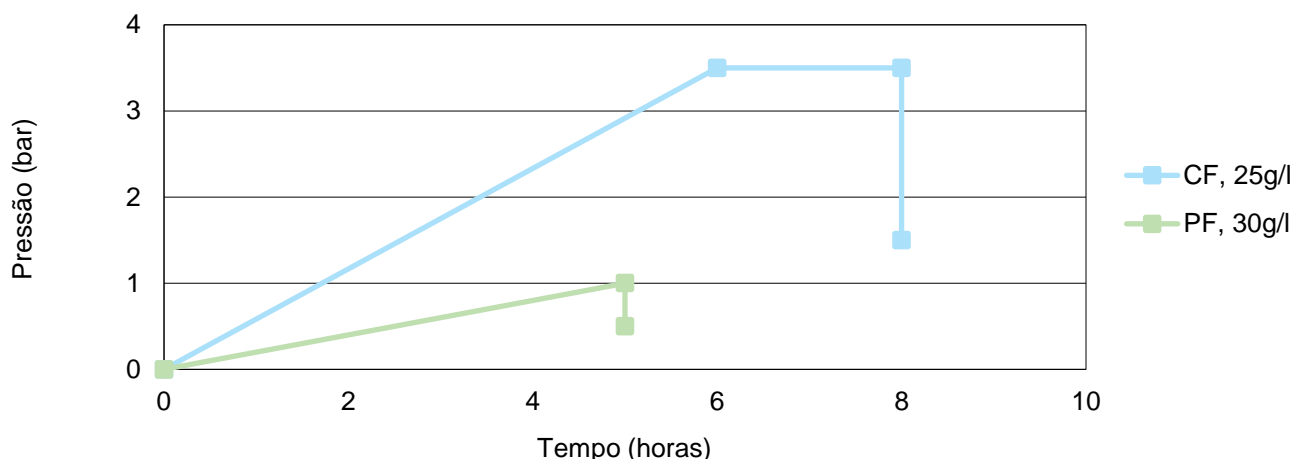
* A retração, o aspeto superficial e o tempo de ciclo são influenciados pelos parâmetros do processo, a disposição das ferramentas e do equipamento e a geometria das peças.

Pré-tratamento

O reservatório de pressão e o ar comprimido de entrada devem estar ambos a 23°C:

Processo crack fill: 6 horas até 3.5 bar, manter a 3.5 bar por 2 horas, diminuir e manter a 1.5 bar em toda a produção.

Processo pressure fill: 5 horas até 1 bar, diminuir e manter a 0.5 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 aspeto.

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 2% a 2.6%. 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.