

Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Apto para alimentos
Negro	0.5	2.0 – 3.5	33.0 – 37.0	A granel / Bolsa	No

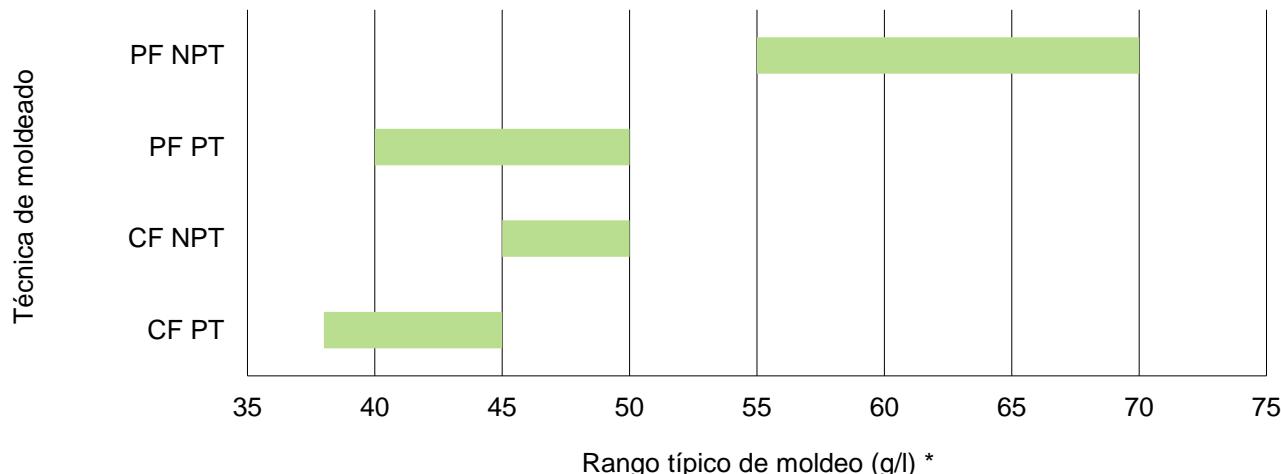
Propiedades físicas

	Método de prueba	40g/l	60g/l
Resistencia a la compresión 25% tensión (kPa)	ISO 844 5mm/min	210	340
50% tensión (kPa)		300	475
75% tensión (kPa)		600	1,000
Resistencia a la tracción (kPa) Alargamiento por tracción (%)	ISO 1798	550 19	760 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	60	40

El ARPRO 5635 CG está diseñado para el modelado de piezas de geometría compleja.

Moldeo

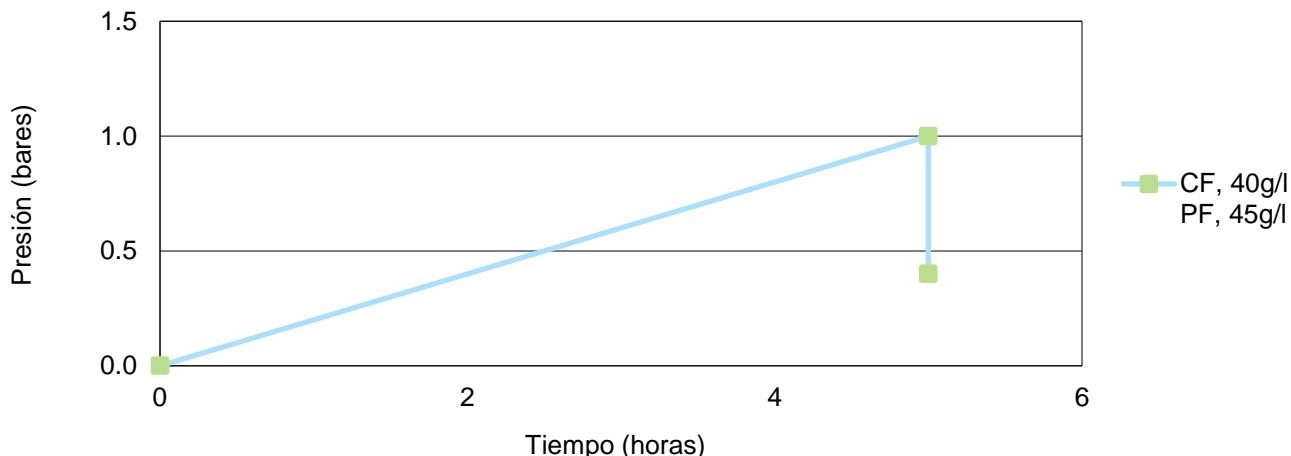
El ARPRO 5635 CG puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF) con ARPRO Pretratado (PT) o No Pretratado (NPT) ARPRO en ambos procesos.



* 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 moldeado, 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.