

## Descrição do produto

Cor	Peso (mg)	Tamanho (mm)	Densidade aparente (g/l)	Embalagem	Aprovação para contato direto com alimentos
Preto	1.0	2.5 – 5.0	19.5 – 22.5	Granel / Saco	Não

## Propriedades físicas

	Método de teste	30g/l	40g/l
Resistência à compressão			
25% deformação (kPa)	ISO 844	150	210
50% deformação (kPa)	5mm/min	220	300
75% deformação (kPa)		460	600
Resistência à tração (kPa)		490	640
Alongamento sob tração (%)	ISO 1798	30	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



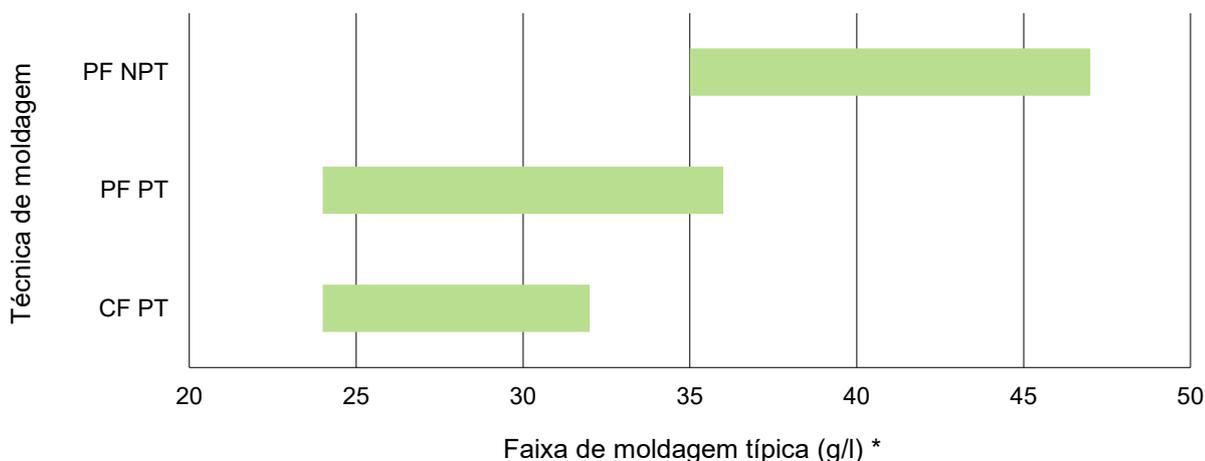
O ARPRO 5121 RE contém 25% de peças moldadas no final da vida que foram recicladas. Sua produção contribui para reduzir as emissões de CO<sub>2</sub> em 12% em comparação com o ARPRO Preto!

## Moldagem

ARPRO 5121 RE pode ser moldado usando processo Crack Fill (CF) e Pressure Fill (PF):

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

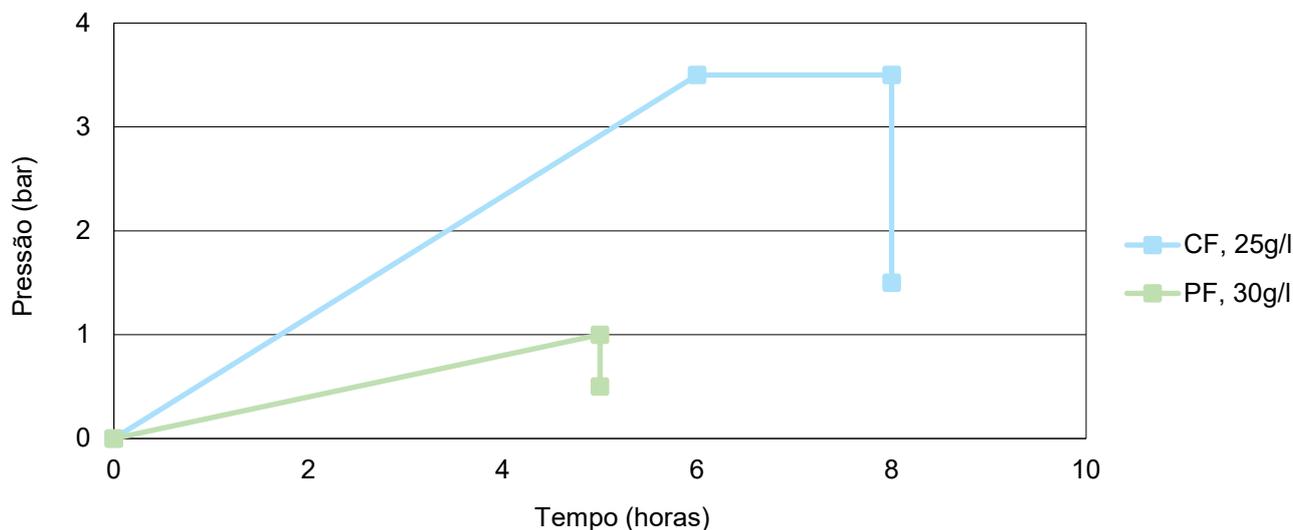
Processo pressure fill: aplicado tanto ao ARPRO Pré-Tratado (PT) como ao ARPRO Não-Pré-Tratado (NPT).



\* 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

Ciclo de pré-tratamento recomendado com ambiente de tanque de pressão e entrada de ar comprimido 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.



Os ciclos de pré-tratamento podem ser adaptados de acordo com o processo de moldagem, densidade e 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

Recomenda-se vivamente uma temperatura de armazenamento superior a 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.