

Descrição do produto

Cor	Peso (mg)	Tamanho (mm)	Densidade aparente (g/l)	Embalagem	Aprovação para contato direto com alimentos
Tons de verde água*	1.2	2.5 – 4.5	32.0 – 38.0	Saco	Não

Propriedades físicas

	Método de teste	45g/l	60g/l
Resistência à compressão 25% deformação (kPa)	ISO 844 5mm/min	260	370
50% deformação (kPa)		355	490
75% deformação (kPa)		755	1,040
Resistência à tração (kPa) Alongamento sob tração (%)	ISO 1798	615 16	830 15
Deformação permanente 25% deformação – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estabilização 24 horas	11.5	11.5
Velocidade de combustão (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espessura	55	40

*Depois de ser moldado, ARPRO 35 Ocean pode apresentar uma variação de cor devido à inevitável disparidade na mistura de cores dos resíduos marítimos pós-uso e ao facto de não serem adicionados pigmentos corantes adicionais.

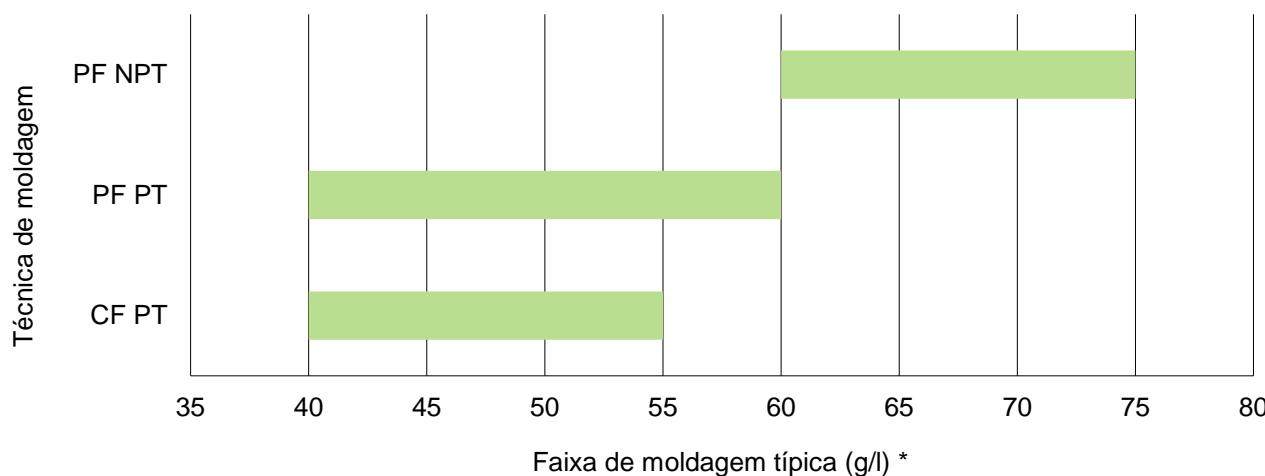
 O ARPRO 35 Ocean contém 15% dos resíduos da indústria marítima e contribui para reduzir as emissões de CO₂ em 7% em comparação com o ARPRO Preto!

Moldagem

O ARPRO 35 Ocean pode ser moldado usando processo Crack Fill (CF) e Pressure Fill (PF):

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

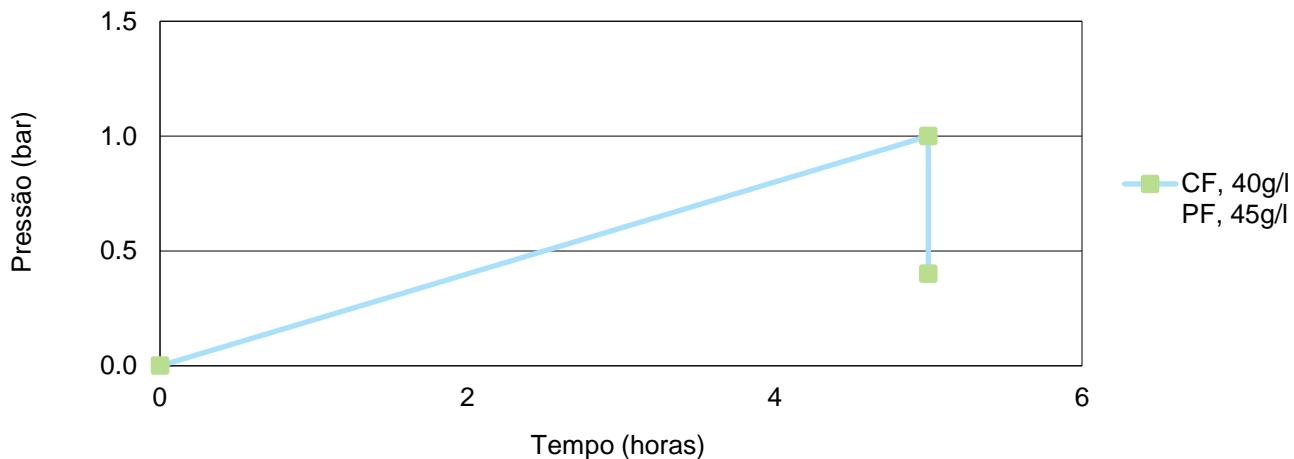
Processo pressure fill: aplicado tanto ao ARPRO Pré-Tratado (PT) como ao ARPRO Não-Pré-Tratado (NPT).



* A retração, o aspetto 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: 5 horas até 1 bar, diminuir e manter a 0.4 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 aspecto.

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 umidade, assim como a assegurar a estabilidade dimensional e a forma geométrica.

Retração

Os valores normais variam entre 1.8% a 2.2%. 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.