

## Descrição do produto

Cor	Peso (mg)	Tamanho (mm)	Densidade aparente (g/l)	Embalagem	Aprovação para contato direto com alimentos
Tons de verde água <sup>1</sup>	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	260	370
50% deformação (kPa)	5mm/min	355	490
75% deformação (kPa)		755	1,040
Resistência à tração (kPa)			
Alongamento sob tração (%)	ISO 1798	615 24	830 20
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



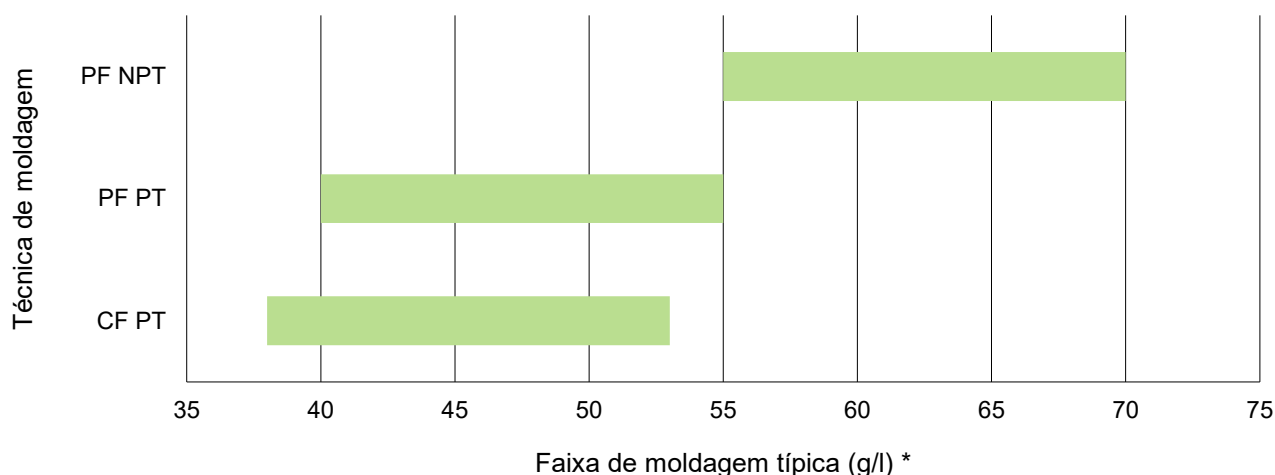
O ARPRO 35 Ocean contém 15% dos resíduos da indústria marítima e contribui para reduzir as emissões de CO<sub>2</sub> em 6% em comparação com o ARPRO Preto!

## 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).

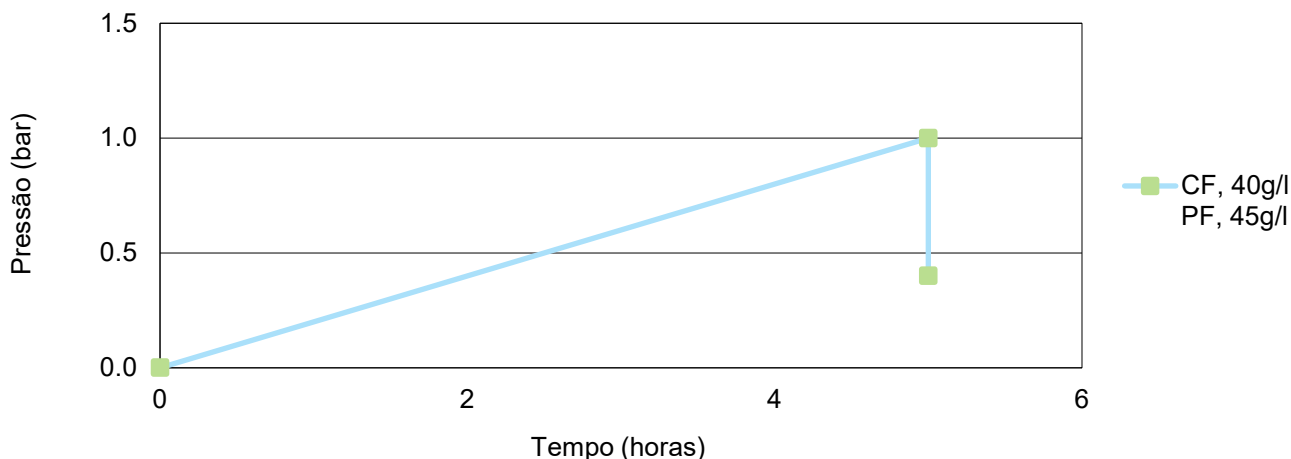
Processo pressure fill: aplicado tanto ao ARPRO Pré-Tratado (PT) como ao ARPRO Não-Pré-Tratado (NPT).



<sup>1</sup> 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: 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 humidade, 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.

<sup>1</sup> 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.



Version 04

This information is provided as a convenience to customers and reflects the results of internal tests conducted on ARPRO samples. While all reasonable care has been taken to ensure that this information is accurate as of the date of issue, JSP does not represent, warrant or otherwise guarantee, expressly or impliedly, the suitability, accuracy, reliability or completeness of the information. ARPRO is a registered trade mark.