

Descrição do produto

Cor	Peso (mg)	Tamanho (mm)	Densidade aparente (g/l)	Embalagem	Aprovação para contato direto com alimentos
Cinzento	0.8	2.0 – 4.0	32.0 – 38.0	Saco	Não

Propriedades físicas

	Método de teste	40g/l	60g/l
Resistência à compressão	ISO 844		
25% deformação (kPa)	5mm/min	210	340
50% deformação (kPa)		300	475
75% deformação (kPa)		600	1,000
Resistência à tração (kPa)	ISO 1798	550	760
Alongamento sob tração (%)		19	17
Deformação permanente	ISO 1856 (Método C)		
25% deformação – 22 horas – 23°C (%)	Estabilização 24 horas	11.5	11.5
Velocidade de combustão (mm/min)	ISO 3795	0	0
	12.5mm de espessura	Autoextinguível	Autoextinguível
Classificação de combustibilidade*	UL 94		
	3 – 13mm de espessura	HF-1	HF-1

O ARPRO 4135 FR é retardador de chama e isento de componentes halogenados**

* Ver classificação no website da UL.

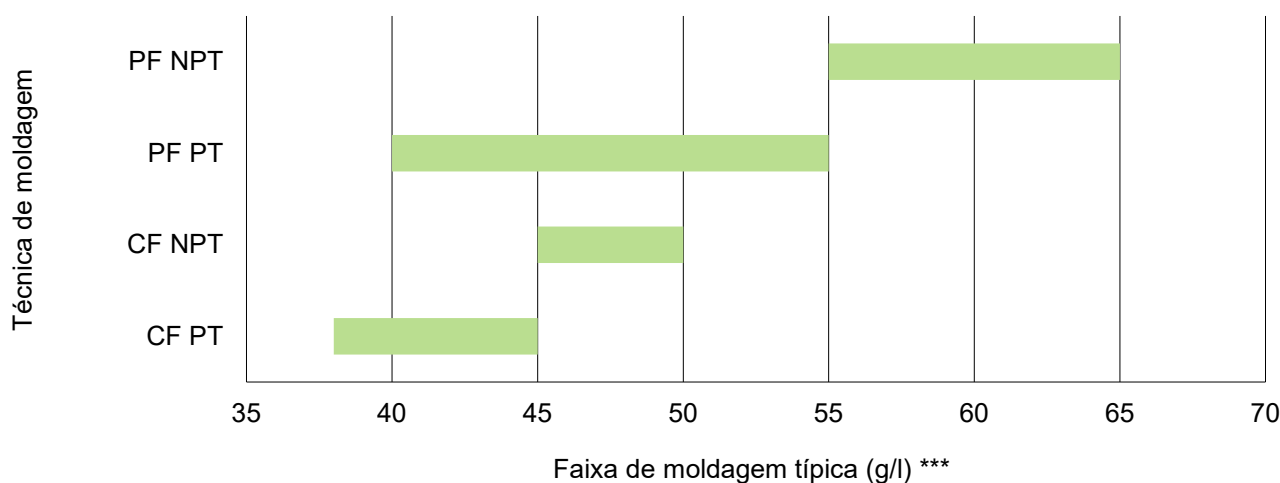
** Isento de componentes halogenados em conformidade com a norma UL 746 H. Para densidades de moldagem acima de 60g/l, não se aplica classificação de combustibilidade.

Moldagem

O ARPRO 4135 FR pode ser moldado usando processo Crack Fill (CF) e Pressure Fill (PF):

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

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



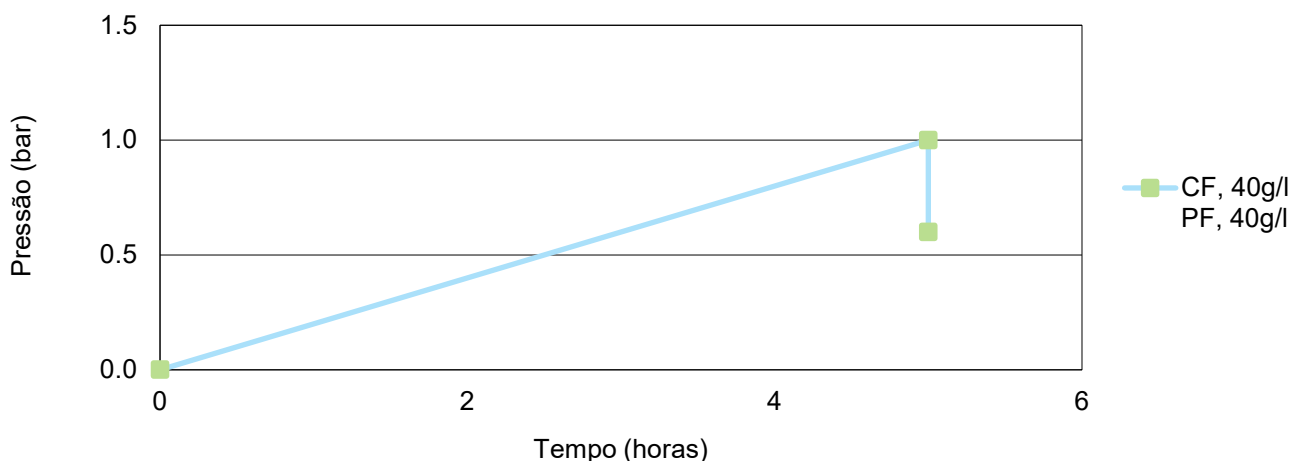
*** A retração, o aspecto superficial e o tempo de ciclo são influenciados pelos parâmetros do processo, a disposição das ferramentas e do equipamento e a geometria das peças.

Versão 08

Estas informações são fornecidas para conveniência dos clientes e refletem os resultados de testes internos realizados em amostras de ARPRO. Embora tenham sido usadas todas as diligências para garantir que estas informações estejam corretas na data da sua publicação, a JSP não representa, assegura ou garante de outro modo, expressa ou implicitamente, a adequabilidade, precisão, fiabilidade ou integridade das informações. ARPRO é uma marca registada.

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 0.6 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.