

Descrizione del prodotto

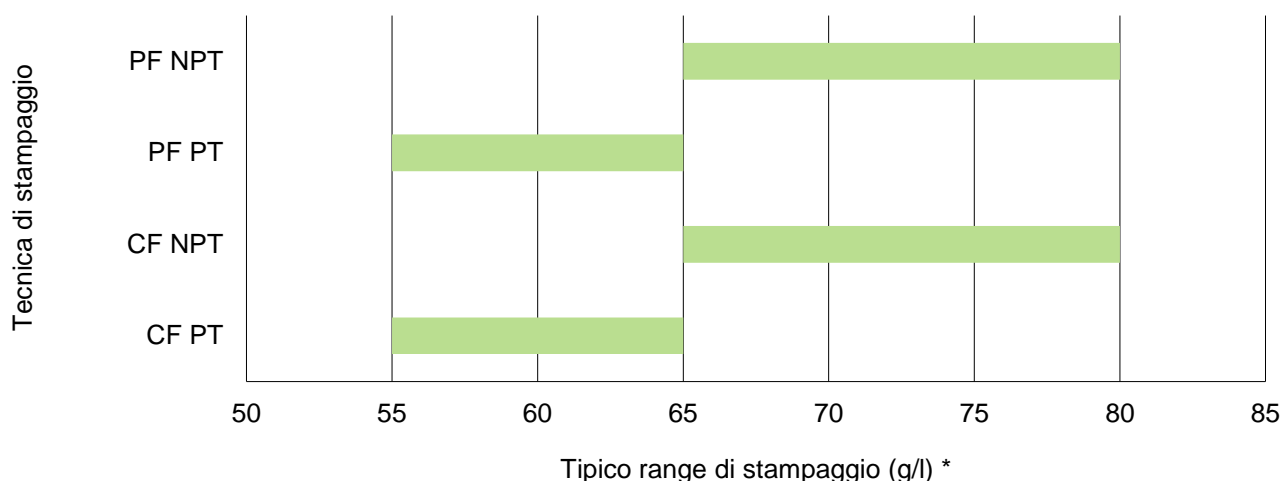
| Colore | Peso (mg) | Dimensioni (mm) | Densità granulo (g/l) | Imballaggio | Approvato per il contatto alimentare |
|--------|-----------|-----------------|-----------------------|-------------------|--------------------------------------|
| Bianco | 1.2 | 2.5 – 3.5 | 49.0 – 53.0 | Sfuso / In sacchi | Sì |

Proprietà fisiche

| | Metodo di prova | 65g/l | 80g/l |
|--|---|-------|-------|
| Resistenza alla compressione 25% deformazione (kPa) | ISO 844 5mm/min | 390 | 500 |
| 50% deformazione (kPa) | | 520 | 700 |
| 75% deformazione (kPa) | | 1,150 | 1,600 |
| Resistenza alla trazione (kPa) | ISO 1798 | 820 | 950 |
| Elongazione alla trazione (%) | | 17 | 15 |
| Cedimento permanente 25% deformazione – 22 ore – 23°C (%) | ISO 1856 (Metodo C) Stabilizzazione 24 ore | 11.0 | 11.0 |
| Velocità di combustione (mm/min) | ISO 3795 Spessore 12.5mm | 40 | 30 |

Stampaggio

ARPRO 3150 può essere stampato utilizzando il processo di riempimento a fessura (CF) e a pressione (PF) con ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non Pre-Trattato (NPT) in entrambi i processi.

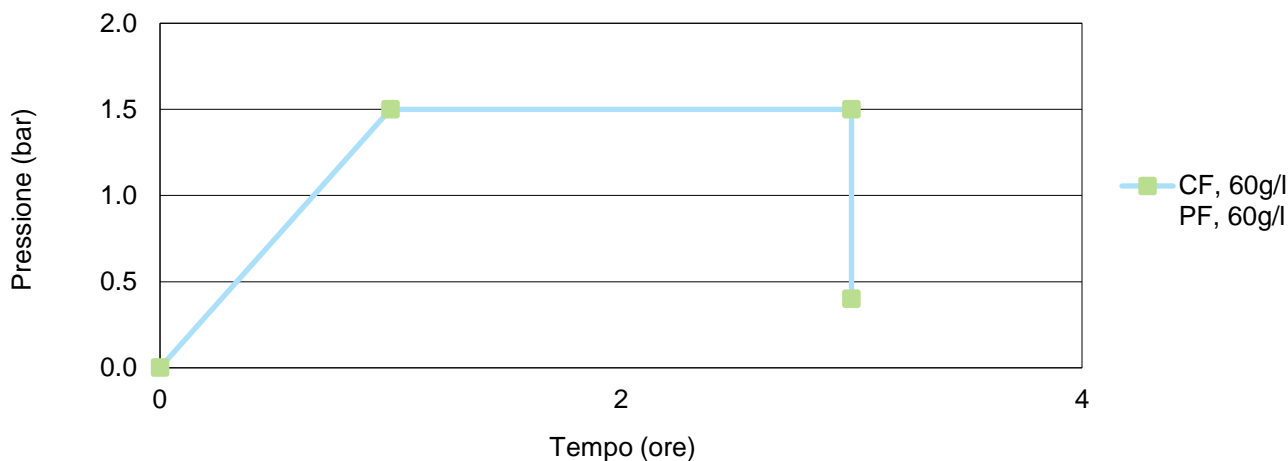


* Il ritiro, l'aspetto superficiale e il tempo di lavorazione sono influenzati dai parametri di lavorazione, dagli utensili e dal layout delle attrezzature oltre che dalla geometria dei pezzi.

Pre-trattamento

L'ambiente del serbatoio a pressione e l'aria compressa in entrata dovrebbero essere entrambi a 23°C:

1 ora fino a 1.5 bar, mantenere per 2 ore a 1.5 bar, ridurre e mantenere a 0.4 bar durante la fase di produzione.



Lavorazione

Il ciclo può essere adattato in base al processo di stampaggio, alla densità e alla geometria del componente:

Se la pressione nella cella interna è troppo elevata, ciò può comportare problemi di fusione. In questo caso, ridurre il tempo, la pressione o la temperatura per migliorare la fusione.

Aumentare il tempo, la pressione o la temperatura per ridurre la densità stampata e migliorare l'aspetto.

Utilizzare il serbatoio di pressurizzazione sopra la temperatura ambiente, fino a un massimo di 50°C riduce significativamente il tempo di pre-trattamento.

Post-trattamento

Non è richiesto alcun post-trattamento. È consigliabile una stabilizzazione alle condizioni ambientali per 4 ore prima di eseguire test di qualità dimensionale. Per componenti altamente compressi, il post-trattamento è necessario per ottenere un aspetto gradevole della superficie, per esempio per un intervallo di tempo compreso tra 3 e 8 ore a una temperatura di 80°C.

Ritiro

I valori tipici sono compresi tra il 1.8% e il 2.2%. Generalmente maggiore è la densità stampata, minore è il ritiro.

Stoccaggio

Temperatura: >15°C

Si consiglia caldamente lo stoccaggio al chiuso.

In caso di stoccaggio all'aperto, si consiglia caldamente di mantenere il materiale al chiuso per 24 ore prima dello stampaggio.