

Descripción del producto

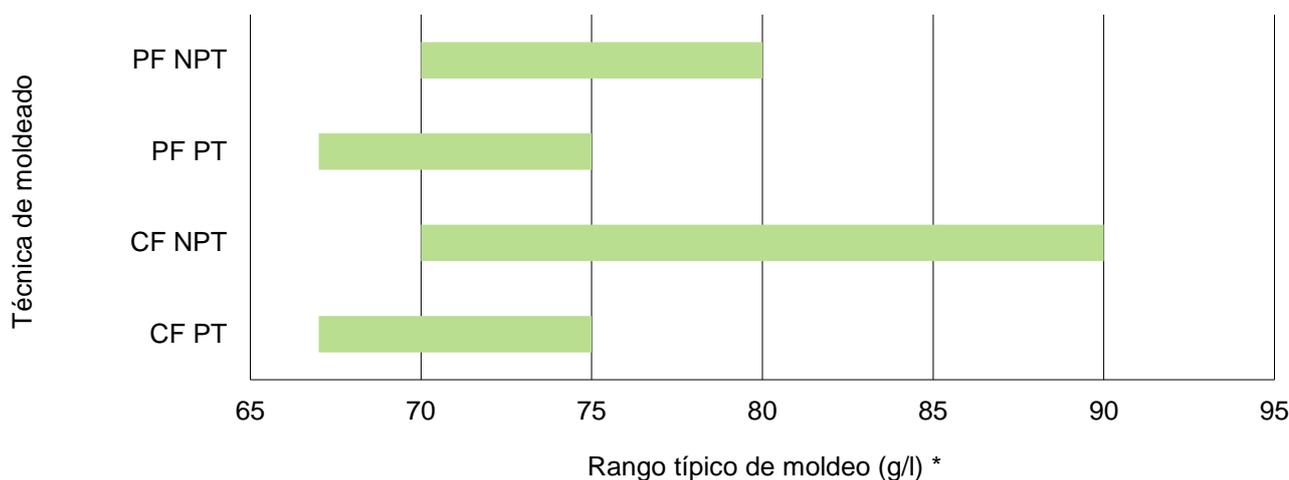
Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Apto para alimentos
Negro	1.2	2.0 – 3.5	58.0 – 66.0	A granel / Bolsa	Si

Propiedades físicas

	Método de prueba	70g/l	85g/l
Resistencia a la compresión	ISO 844		
25% tensión (kPa)	5mm/min	425	550
50% tensión (kPa)		580	760
75% tensión (kPa)		1,250	1,720
Resistencia a la tracción (kPa)	ISO 1798	1,070	1,280
Alargamiento por tracción (%)		23	21
Deformación por compresión	ISO 1856 (Método C)		
25% tensión – 22 horas – 23°C (%)	Estableciendo 24 horas	11.0	11.0
Índice de inflamabilidad (mm/min)	ISO 3795		
	12.5mm de espesor	35	30

Moldeo

El ARPRO 5160 puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF) con ARPRO Pretratado (PT) o No Pretratado (NPT) ARPRO en ambos procesos.

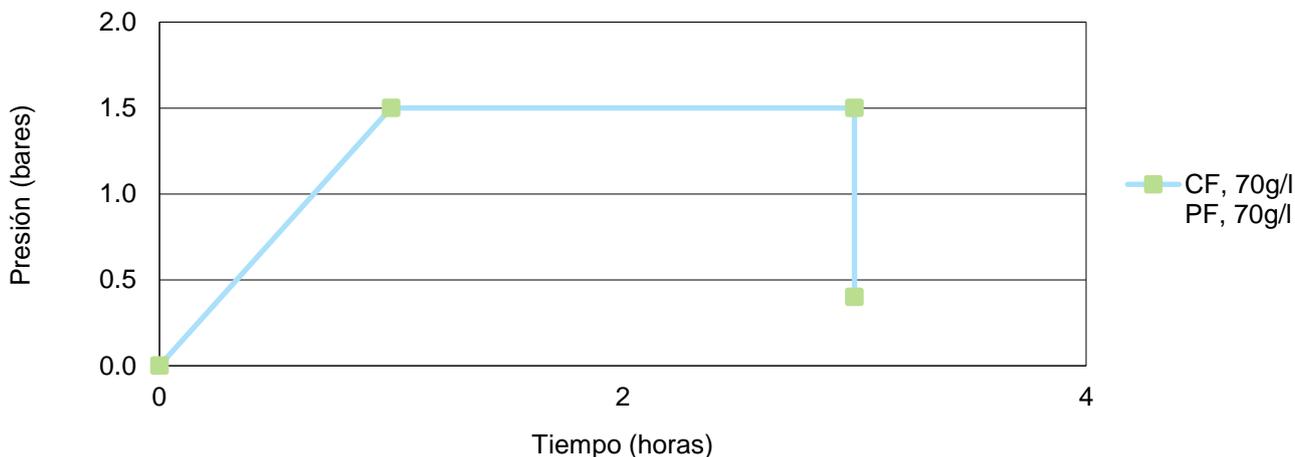


* Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

Pretratamiento

Tanto el entorno de tanque de presurización como el aire comprimido de entrada deben estar a 23°C:

1 hora a un máximo de 1.5 bares, mantener a 1.5 bares durante 2 horas, reducir y mantener a 0.4 bares durante todo el proceso de producción.



Procesando

El ciclo puede variar dependiendo del proceso de moldeo, la densidad y la geometría de las partes:

Si la presión celular interna es demasiado alta, pueden producirse problemas de fusión. En este caso, reduzca el tiempo, la presión o la temperatura para mejorar la fusión.

Incremente el tiempo, la presión o la temperatura para reducir la densidad moldeada y mejorar el aspecto.

Utilizar el tanque de presión por encima de la temperatura ambiente, a un máximo de 50°C, reduce significativamente el tiempo de pretratamiento.

Postratamiento

No se requiere postratamiento. Se recomienda la estabilización a las condiciones ambientales durante 4 horas antes de realizar una prueba de calidad dimensional. Para las piezas sometidas a una alta compresión, el postratamiento es obligatorio para obtener unas superficies de buen aspecto, por ejemplo de 3 a 8 horas a una temperatura de 80°C.

Contracción

Los valores típicos suelen situarse entre 1.8% y 2.2%. Cuanto más alta es la densidad moldeada, más baja suele ser la contracción.

Almacenamiento

Temperatura: >15°C

Se recomienda el almacenamiento en interior.

En caso de almacenamiento en exterior, se recomienda mantener los materiales almacenados en interiores durante 24 horas antes de moldear.