

Descrizione del prodotto

Colore	Peso (mg)	Dimensioni (mm)	Densità granulo (g/l)	Imballaggio	Approvato per il contatto alimentare
Nero	1.2	2.5 – 4.5	33.0 – 37.0	Sfuso / In sacchi	No

Proprietà fisiche

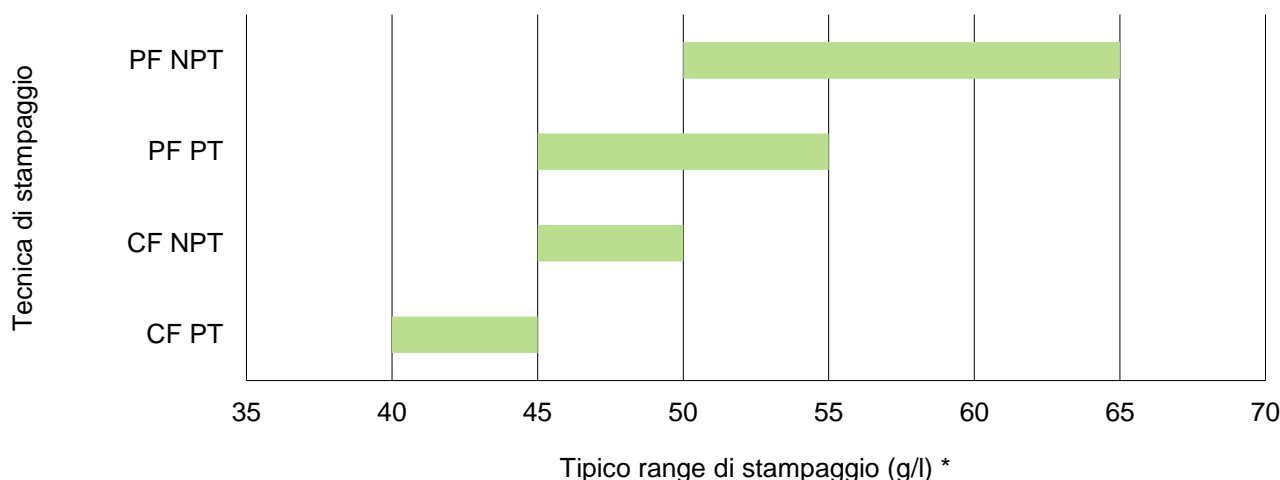
	Metodo di prova	40g/l	60g/l
Resistenza alla compressione 25% deformazione (kPa) 50% deformazione (kPa) 75% deformazione (kPa)	ISO 844 5mm/min	210 300 600	340 475 1,000
Resistenza alla trazione (kPa) Elongazione alla trazione (%)	ISO 1798	550 19	800 17
Cedimento permanente 25% deformazione – 22 ore – 23°C (%)	ISO 1856 (Metodo C) Stabilizzazione 24 ore	11.5	11.5
Velocità di combustione (mm/min)	ISO 3795 Spessore 12.5mm	70	60
Resistenza superficiale (Ω)	EN 61340-2-3	$\leq 10^7$	$\leq 10^7$

ARPRO 5135 ESDP è ideale per la protezione di beni elettrosensibili. La resistenza superficiale specificata dura per più di 5 anni.

Le scariche elettrostatiche (ESD) sono il flusso improvviso di elettricità causato da un contatto improvviso tra due oggetti con potenziali elettrici diversi. ARPRO 5135 ESDP dissipa la carica elettrica, quindi protegge le merci imballate con questo materiale.

Stampaggio

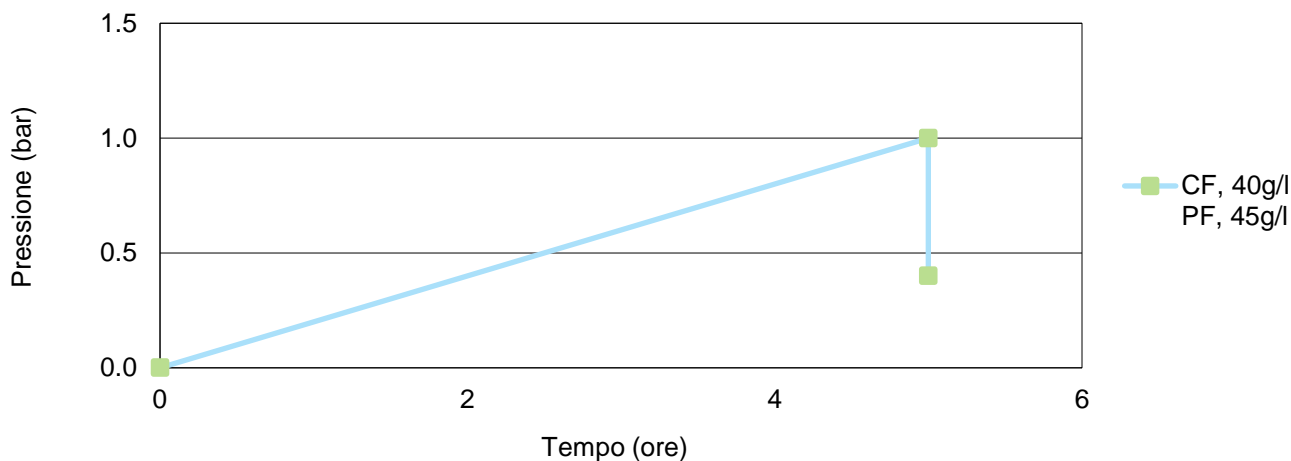
ARPRO 5135 ESDP può essere stampato utilizzando il processo di riempimento a fessura (CF) e a pressione (PF) con ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non-Pre-Trattato (NPT) in entrambi i processi.



* 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:
5 ore fino a 1 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

Per densità stampate sotto i 50g/l e a seconda delle dimensioni del componente, si consiglia il post-trattamento a una temperatura di 80°C per un intervallo di tempo compreso tra 3 e 8 ore. Questo aiuta a rimuovere il contenuto di acqua nonché a garantire stabilità dimensionale e forma geometrica.

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.