

## Descrição do produto

Cor	Peso (mg)	Tamanho (mm)	Densidade aparente (g/l)	Embalagem	Aprovação para produtos alimentares
Preto	2.0	2.0 – 3.5	108.0 – 132.0	Saco	Sim

## Propriedades físicas

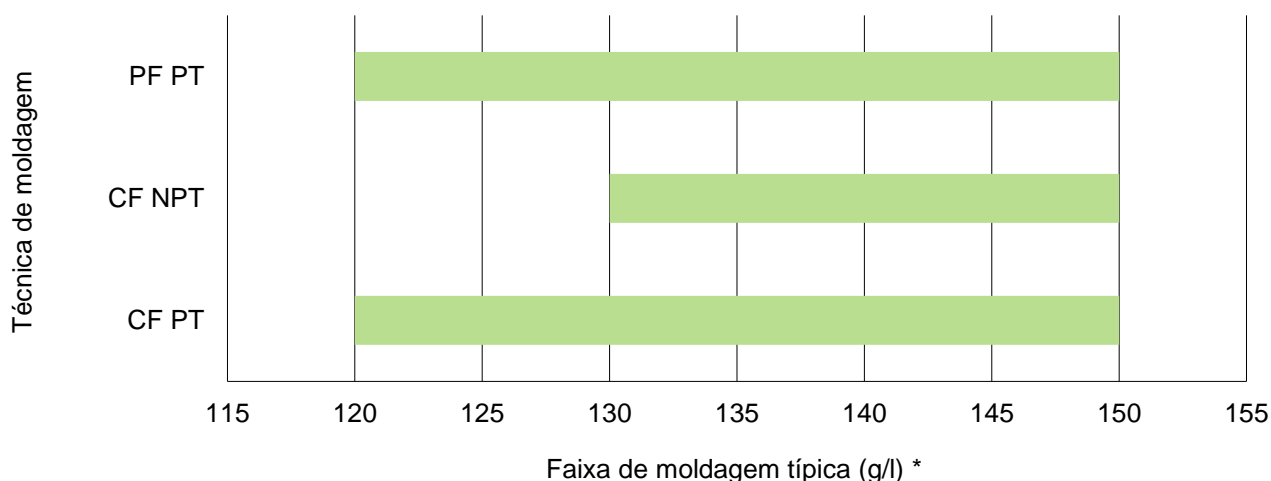
	Método de teste	140g/l	150g/l
Resistência à compressão 25% deformação (kPa) 50% deformação (kPa) 75% deformação (kPa)	ISO 844 5mm/min	1,150 1,600 4,500	1,280 1,800 5,300
Resistência à tração (kPa) Alongamento sob tração (%)	ISO 1798	2,000 15	2,120 14
Deformação permanente 25% deformação – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estabilização 24horas	10.5	10.5
Velocidade de combustão (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espessura	17	16

## Moldagem

O ARPRO 5912 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 apenas ao ARPRO Pré-Tratado (PT).

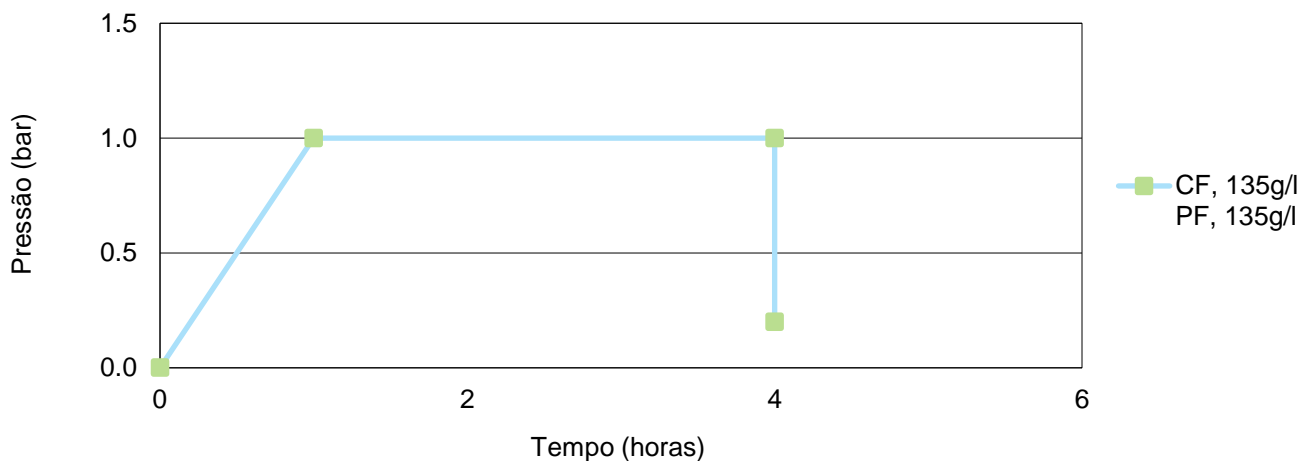


\* A retração, o aspecto superficial e o tempo de ciclo são influenciados pelos parâmetros do processo, a disposição das ferramentas e do equipamento e a geometria das peças.

### Pré-tratamento

O reservatório de pressão e o ar comprimido de entrada devem estar ambos a 23°C:

1 hora até 1 bar, manter durante 3 horas a 1 bar, diminuir e manter a 0.2 bar em toda a produção.



### Processamento

O ciclo pode ser adaptado em função do processo de moldagem, da densidade e da 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

Não é necessário pós-tratamento. Recomenda-se estabilização ambiental durante 4 horas antes da realização dos testes de qualidade dimensional. Para peças com elevada compressão, o pós-tratamento é obrigatório para a obtenção de um bom aspeto superficial, por exemplo, 3 a 8 horas a uma temperatura de 80°C.

### Retração

Os valores normais variam entre 1.8% a 2.2%. Normalmente, quanto maior for a densidade de moldagem menor será a retração.

### Armazenamento

Temperatura: >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.