

Descripción del producto

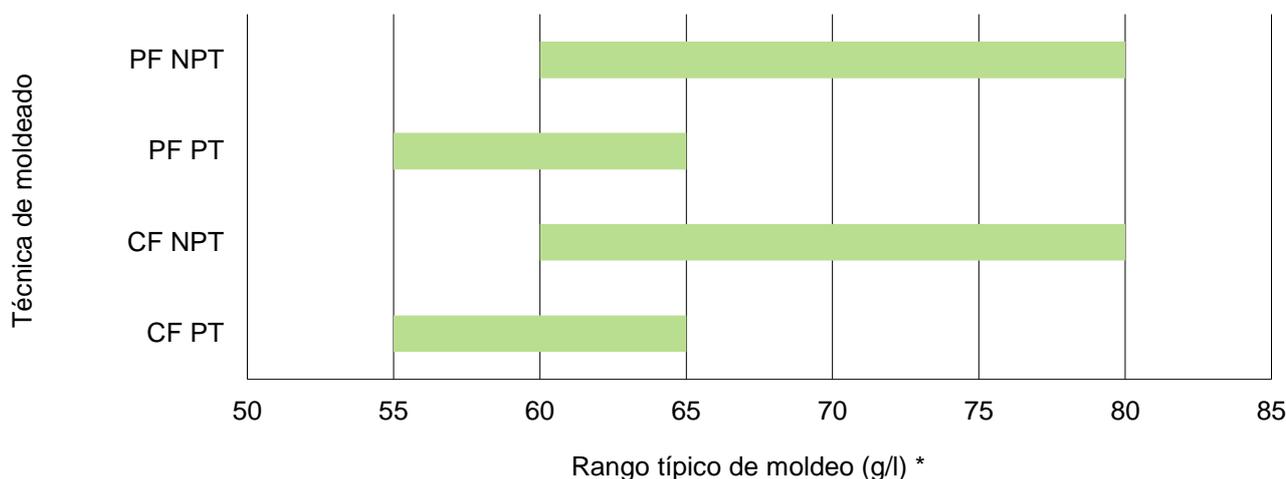
| Color | Peso (mg) | Tamaño (mm) | Densidad a granel (g/l) | Envase | Apto para alimentos |
|-------|-----------|-------------|-------------------------|------------------|---------------------|
| Negro | 1.2 | 2.5 – 3.5 | 49.0 – 53.0 | A granel / Bolsa | Si |

Propiedades físicas

| | Método de prueba | 60g/l | 75g/l |
|-----------------------------------|------------------------|-------|-------|
| Resistencia a la compresión | ISO 844 | | |
| 25% tensión (kPa) | 5mm/min | 340 | 475 |
| 50% tensión (kPa) | | 475 | 640 |
| 75% tensión (kPa) | | 1,000 | 1,420 |
| Resistencia a la tracción (kPa) | ISO 1798 | 930 | 1,140 |
| Alargamiento por tracción (%) | | 25 | 22 |
| Deformación por compresión | ISO 1856 (Method C) | | |
| 25% tensión – 22 horas – 23°C (%) | Estableciendo 24 horas | 11.5 | 11.0 |
| Índice de inflamabilidad (mm/min) | ISO 3795 | | |
| | 12.5mm de espesor | 40 | 30 |

Moldeo

El ARPRO 5150 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.

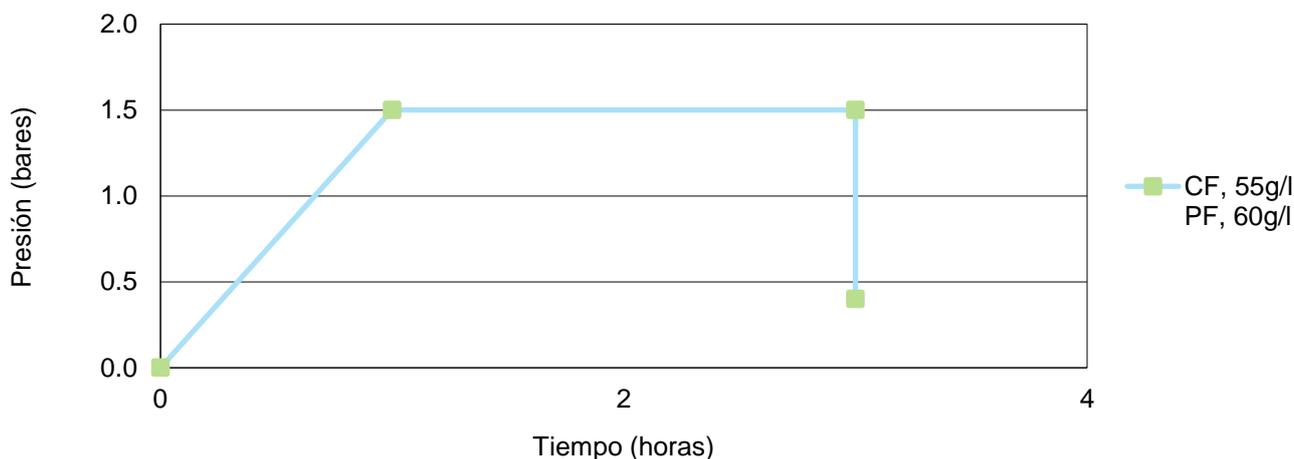


* Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

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.