

## Descripción del producto

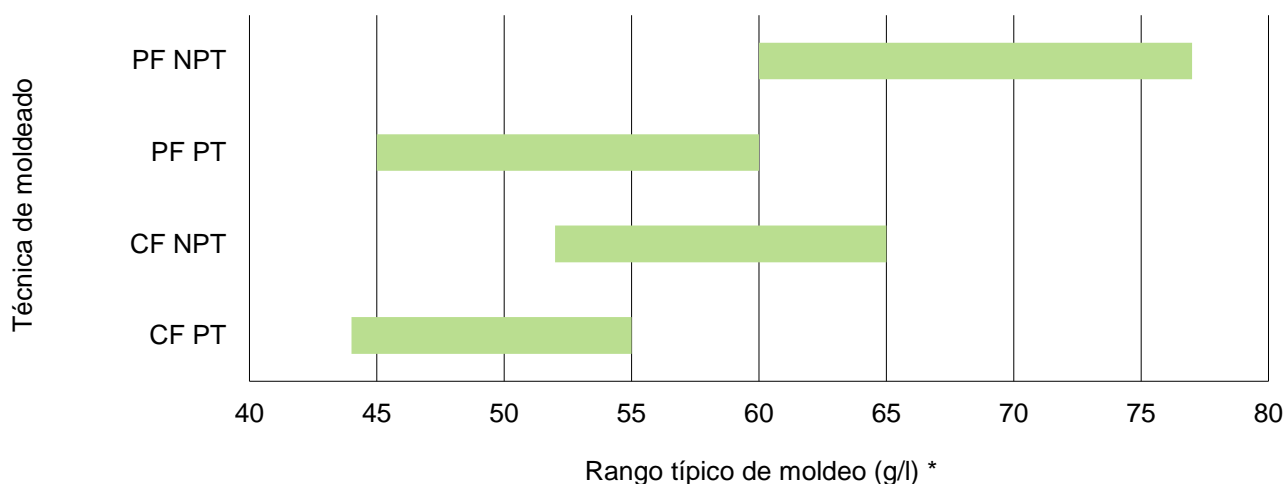
| Color | Peso (mg) | Tamaño (mm) | Densidad a granel (g/l) | Envase           | Apto para alimentos |
|-------|-----------|-------------|-------------------------|------------------|---------------------|
| Negro | 1.2       | 2.5 – 4.0   | 39.0 – 43.0             | A granel / Bolsa | No                  |

## Propiedades físicas

|                                   | Método de prueba       | 55g/l | 70g/l |
|-----------------------------------|------------------------|-------|-------|
| Resistencia a la compresión       | ISO 844                |       |       |
| 25% tensión (kPa)                 | 5mm/min                | 310   | 425   |
| 50% tensión (kPa)                 |                        | 420   | 580   |
| 75% tensión (kPa)                 |                        | 900   | 1,250 |
| Resistencia a la tracción (kPa)   | ISO 1798               | 860   | 1,070 |
| Alargamiento por tracción (%)     |                        | 26    | 23    |
| Deformación por compresión        | ISO 1856 (Método 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      | 45    | 35    |

## Moldeo

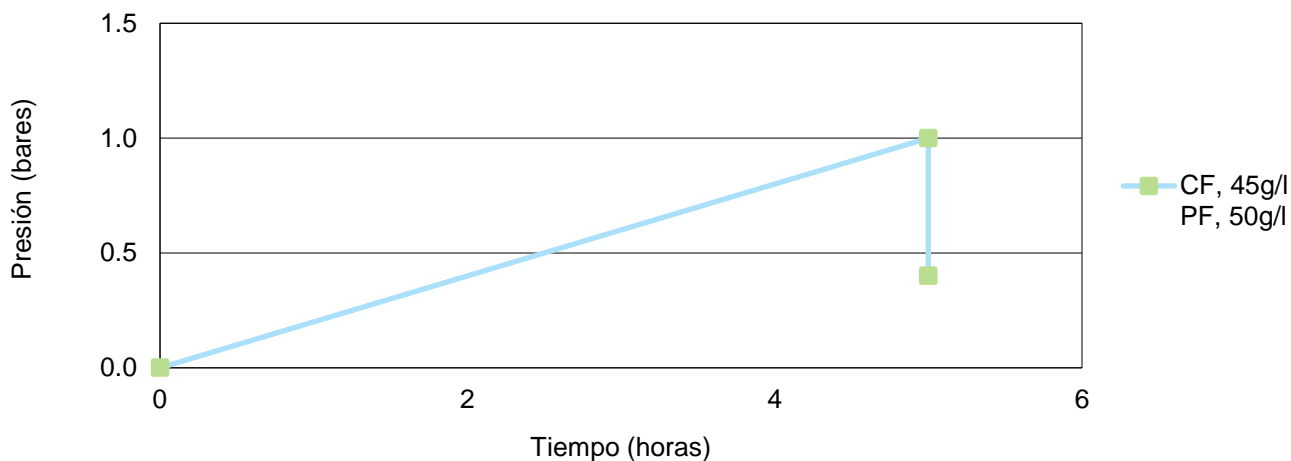
El ARPRO 5142 puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF) con ARPRO Pretratado (PT) o No Pretratado (NPT) ARPRO en ambos procesos.



\* 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:  
5 horas a un máximo de 1 bares, 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

Para densidades moldeadas por debajo de los 50g/l, y dependiendo de las dimensiones de las piezas, se recomienda el pretratamiento a una temperatura de 80°C durante un periodo de 3 a 8 horas. Con ello se facilita la eliminación del contenido en agua, y se asegura la estabilidad dimensional y la forma geométrica.

### 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.