

Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Apto para alimentos
Negro	1.2	1.5 – 3.0	88.0 – 102.0	Bolsa	Si

Propiedades físicas

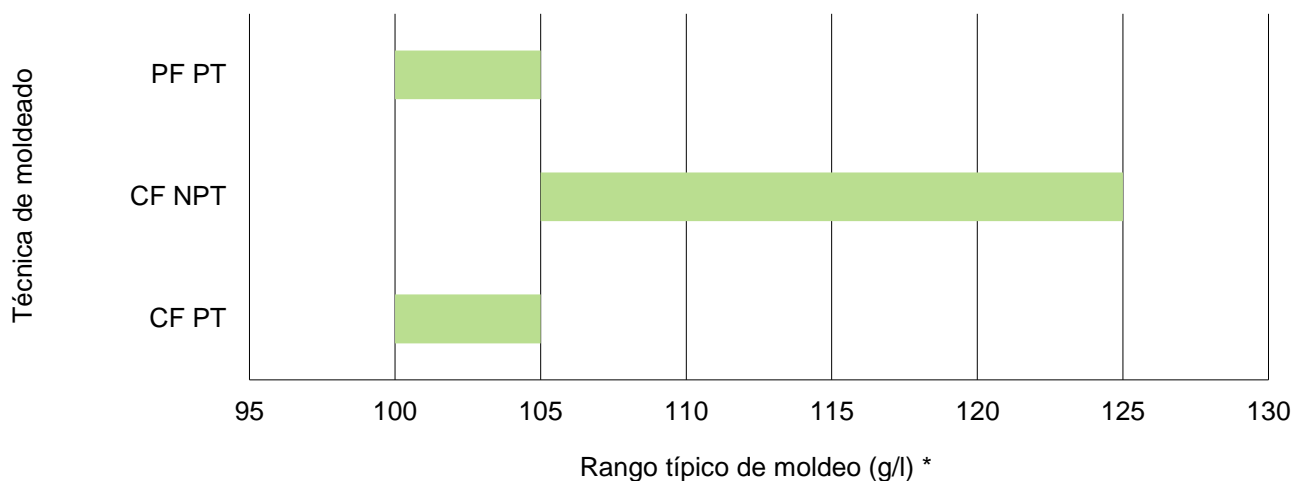
	Método de prueba	105g/l	115g/l
Resistencia a la compresión 25% tensión (kPa) 50% tensión (kPa) 75% tensión (kPa)	ISO 844 5mm/min	760 1,040 2,500	860 1,190 2,950
Resistencia a la tracción (kPa) Alargamiento por tracción (%)	ISO 1798	1,550 18	1,680 17
Deformación por compresión 25% tensión – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estableciendo 24 horas	11.0	10.5
Índice de inflamabilidad (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espesor	25	20

Moldeo

El ARPRO 5195 puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF):

Llenado de grietas: utilizado tanto con ARPRO Pretratado (PT) como No Pretratado (NPT).

Llenado a presión: solo se utiliza con ARPRO Pretratado (PT).

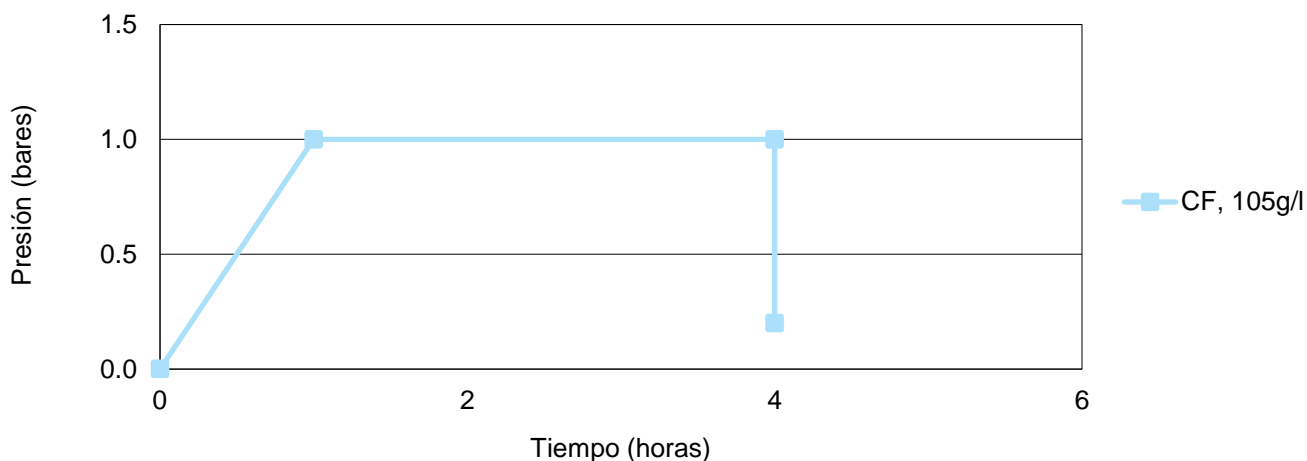


* Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

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 bares, mantener a 1 bares durante 3 horas, reducir y mantener a 0.2 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.