

Descrizione del prodotto

| Colore | Peso (mg) | Dimensioni (mm) | Densità granulo (g/l) | Imballaggio | Approvato per il contatto alimentare |
|--------|-----------|-----------------|-----------------------|-------------------|--------------------------------------|
| Nero | 0.8 | 2.5 – 4.0 | 31.0 – 35.0 | 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 | 760 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 | 60 | 40 |

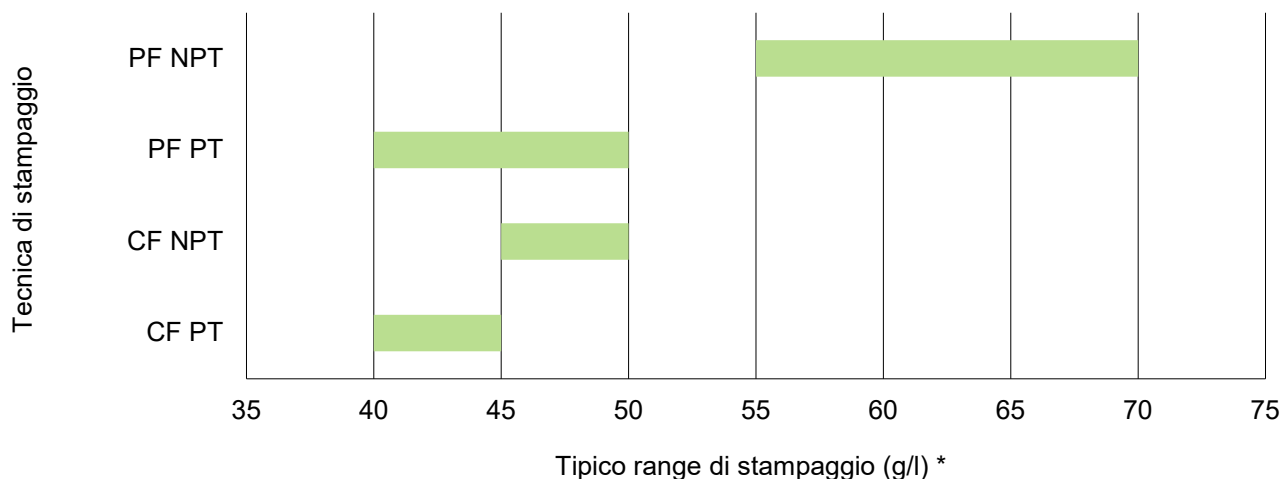
ARPRO 5135 LSS è una soluzione con caratteristiche di bassa adesione/scorrimento.

Stampaggio

ARPRO 5135 LSS può essere stampato utilizzando i processi di riempimento a fessura (CF) e a pressione (PF):

Riempimento a fessura: applicato ad ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non Pre-Trattato (NPT).

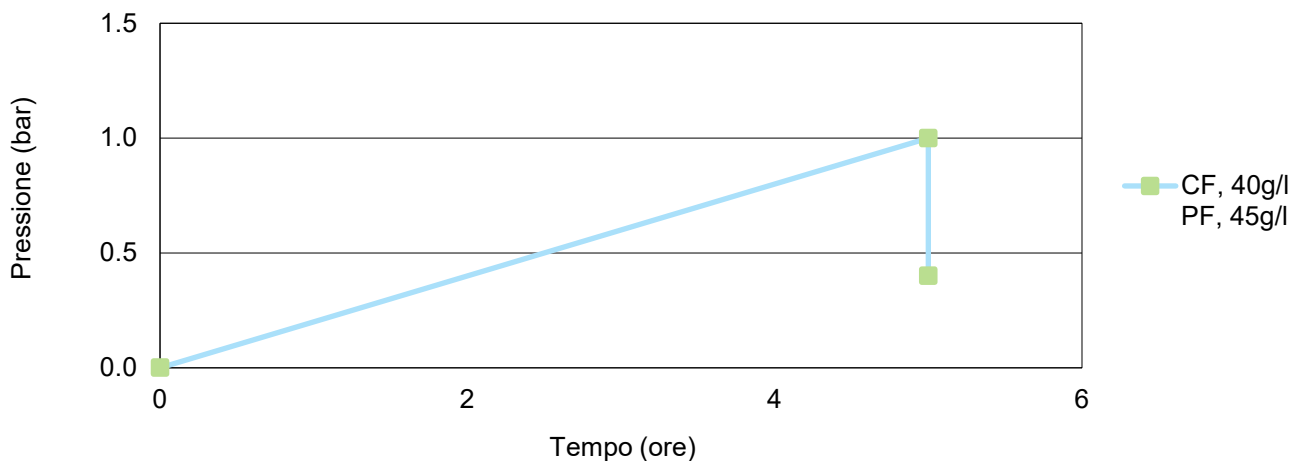
Riempimento a pressione: applicato ad ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non Pre-Trattato (NPT).



* 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

Ciclo di pretrattamento consigliato con ambiente a pressione e aria compressa in entrata a 23°C:
5 ore fino a 1 bar; ridurre e mantenere a 0.4 bar durante la fase di produzione.



I cicli di pre-trattamento possono essere adattati in base al processo di stampaggio, alla densità e alla geometria del pezzo:

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

Si consiglia vivamente una temperatura di conservazione superiore a 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.