

Descrizione del prodotto

Colore	Peso (mg)	Dimensioni (mm)	Densità granulo (g/l)	Imballaggio	Approvazione per contatto diretto con alimenti
Nero	1.0	2.5 – 5.0	19.5 – 22.5	Sfuso / In sacchi	No

Proprietà fisiche

	Metoda di prova	30g/l	40g/l
Resistenza alla compressione 25% deformazione (kPa)	ISO 844 5mm/min	150	210
50% deformazione (kPa)		220	300
75% deformazione (kPa)		460	600
Resistenza alla trazione (kPa)	ISO 1798	490	640
Elongazione alla trazione (%)		30	28
Cedimento permanente 25% deformazione – 22 ore – 23°C (%)	ISO 1856 (Metodo C) Stabilizzazione 24 ore	12.0	11.5
Velocità di combustione (mm/min)	ISO 3795 Spessore 12.5mm	80	60



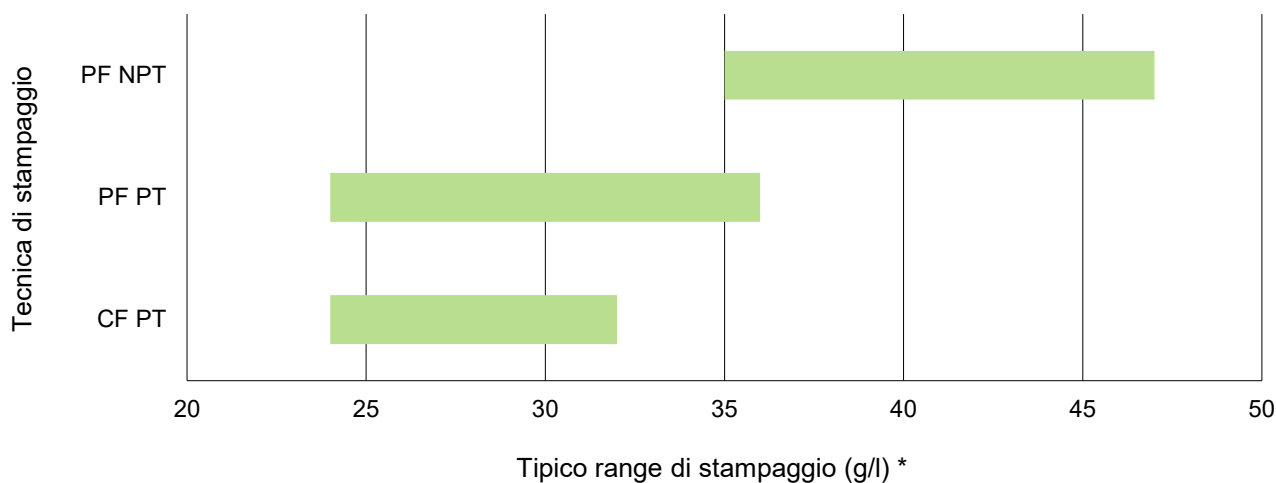
ARPRO 5121 RE contiene il 25% di pezzi stampati riciclati a fine vita. La sua produzione contribuisce a ridurre le emissioni di CO₂ del 12% rispetto al ARPRO Nero!

Stampaggio

ARPRO 5121 RE può essere stampato utilizzando i processi di riempimento a fessura (CF) e a pressione (PF):

Riempimento a fessura: applicato preferibilmente ad ARPRO Pre-Trattato (PT).

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



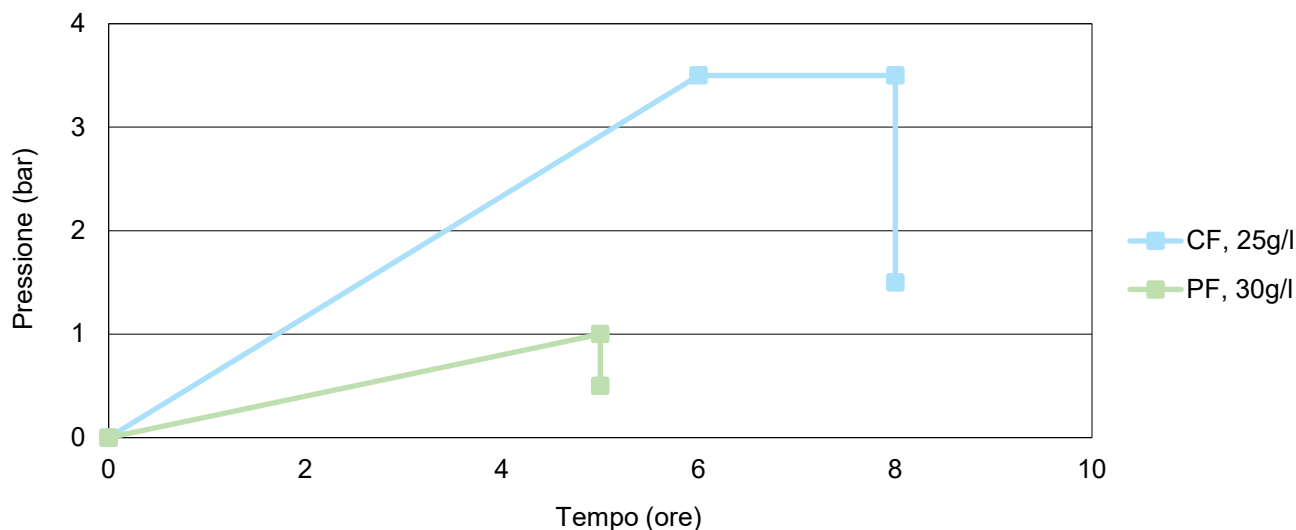
* Il ritiro, l'aspetto superficiale e il tempo di lavorazione sono influenzati dai parametri di lavorazione, dagli utensili e dal layout delle attrezzature oltre che dalla geometria dei pezzi.

Pre-trattamento

Ciclo di pretrattamento consigliato con ambiente a pressione e aria compressa in entrata a 23°C:

Riempimento a fessura: 6 ore fino a 3.5 bar, mantenere a 3.5 bar per 2 ore, ridurre e mantenere a 1.5 bar durante la fase di produzione.

Riempimento a pressione: 5 ore fino a 1 bar; ridurre e mantenere a 0.5 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 2% e il 2.6%. 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.