

Descrição do produto

| Cor | Peso (mg) | Tamanho (mm) | Densidade aparente (g/l) | Embalagem | Aprovação para contato direto com alimentos |
|-------|-----------|--------------|--------------------------|---------------|---|
| Preto | 1.2 | 2.5 – 4.5 | 31.0 – 37.0 | Granel / Saco | Não |

Propriedades físicas

| | Método de teste | 45g/l | 60g/l |
|--------------------------------------|---|-------|-------|
| Resistência à compressão | | | |
| 25% deformação (kPa) | ISO 844 | 240 | 340 |
| 50% deformação (kPa) | 5mm/min | 340 | 475 |
| 75% deformação (kPa) | | 720 | 1,000 |
| Resistência à tração (kPa) | | 715 | 930 |
| Alongamento sob tração (%) | ISO 1798 | 27 | 25 |
| Deformação permanente | | | |
| 25% deformação – 22 horas – 23°C (%) | ISO 1856 (Método C) Estabilização 24 horas | 11.5 | 11.5 |
| Velocidade de combustão (mm/min) | ISO 3795 12.5mm de espessura | 55 | 40 |



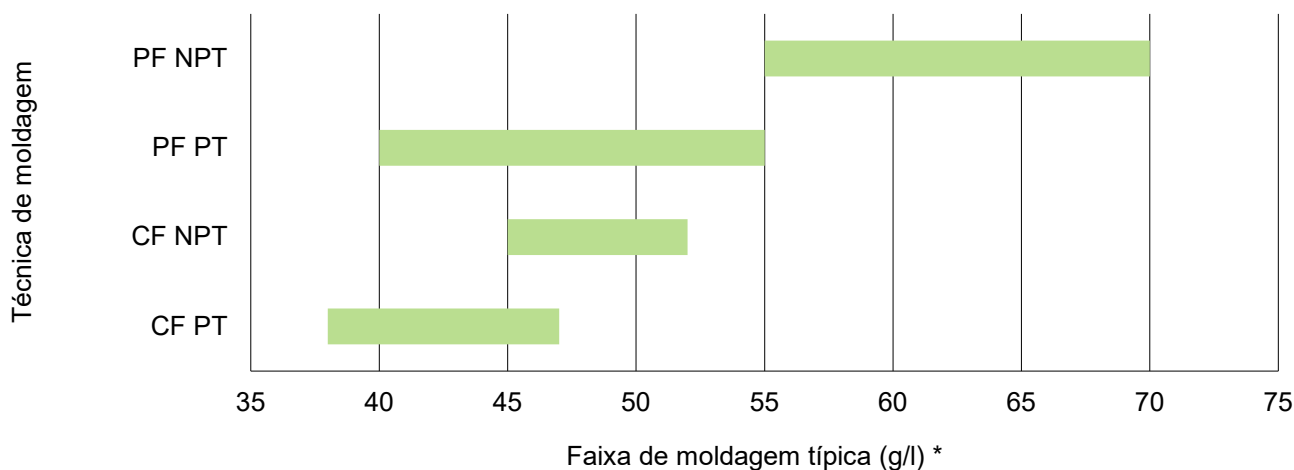
O ARPRO 5134 RE contém 25% de peças moldadas no final da vida que foram recicladas. Sua produção contribui para reduzir as emissões de CO₂ em 8% em comparação com o ARPRO Preto!

Moldagem

O ARPRO 5134 RE pode ser moldado usando processo Crack Fill (CF) e Pressure Fill (PF):

Processo crack fill: aplicado tanto ao ARPRO Pré-Tratado (PT) como ao ARPRO Não-Pré-Tratado (NPT).

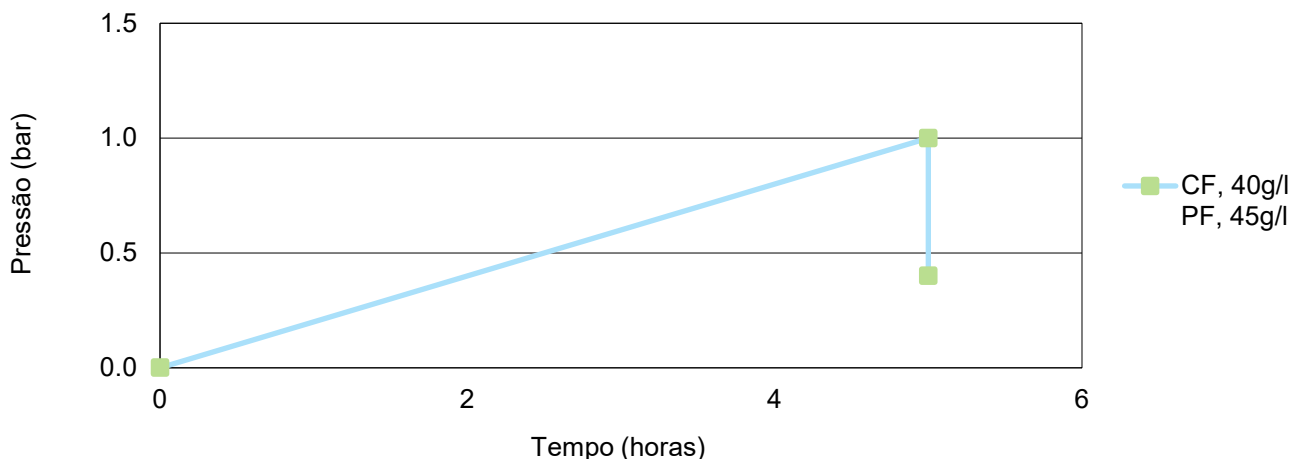
Processo pressure fill: aplicado tanto ao ARPRO Pré-Tratado (PT) como ao ARPRO Não-Pré-Tratado (NPT).



* A retração, o aspeto superficial e o tempo de ciclo são influenciados pelos parâmetros do processo, a disposição das ferramentas e do equipamento e a geometria das peças.

Pré-tratamento

Ciclo de pré-tratamento recomendado com ambiente de tanque de pressão e entrada de ar comprimido a 23°C: 5 horas até 1 bar, diminuir e manter a 0.4 bar em toda a produção.



Os ciclos de pré-tratamento podem ser adaptados de acordo com o processo de moldagem, densidade e geometria da peça:

Se a pressão interna da célula for muito alta, poderão ocorrer problemas de fusão. Neste caso, diminuir o tempo, a pressão ou a temperatura para melhorar a fusão.

Aumentar o tempo, a pressão ou a temperatura para reduzir a densidade de moldagem e melhorar o aspecto.

Operando o reservatório de pressão acima da temperatura ambiente, até um máximo de 50°C, diminui significativamente o tempo de pré-tratamento.

Pós-tratamento

Para densidades de moldagem abaixo de 50g/l e dependendo das dimensões da peça, é recomendável pós-tratamento a uma temperatura de 80°C durante 3 a 8 horas. Isto ajuda a remover o teor de humidade, assim como a assegurar a estabilidade dimensional e a forma geométrica.

Retração

Os valores normais variam entre 1.8% a 2.2%. Normalmente, quanto maior for a densidade de moldagem menor será a retração.

Armazenamento

Recomenda-se vivamente uma temperatura de armazenamento superior a 15°C.

É bastante recomendável o armazenamento em interior.

No caso de armazenamento em exterior, é bastante recomendável manter o material em interior durante 24 horas antes da moldagem.