

Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Aprobación para contacto directo con alimentos
Negro	1.0	2.5 – 5.0	19.5 – 22.5	A granel / Bolsa	No

Propiedades físicas

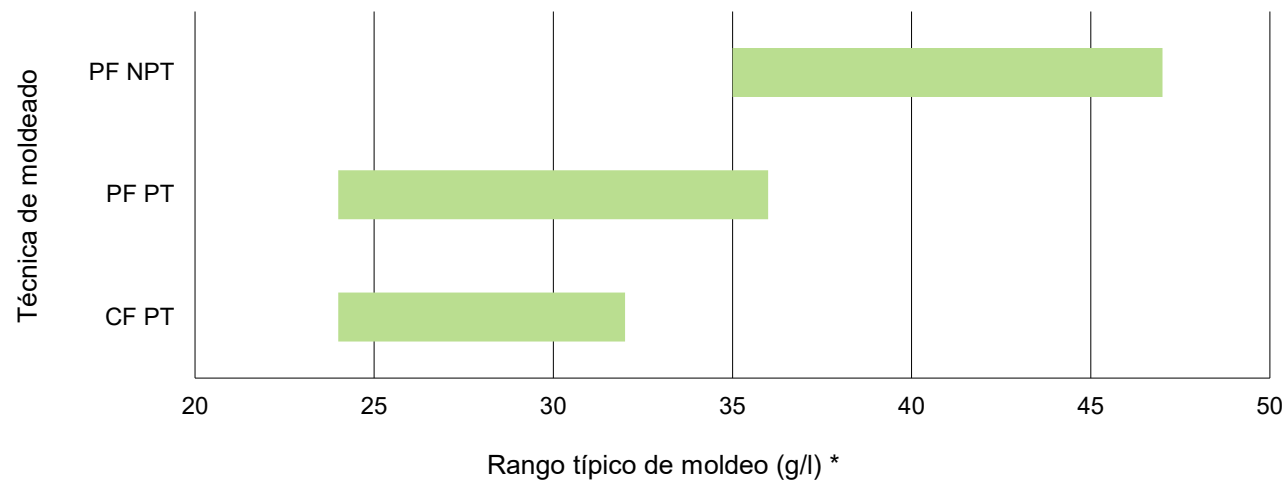
	Método de prueba	30g/l	40g/l
Resistencia a la compresión			
25% tensión (kPa)	ISO 844	150	210
50% tensión (kPa)	5mm/min	220	300
75% tensión (kPa)		460	600
Deformación por compresión			
25% tensión – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estableciendo 24 horas	12.0	11.5
Índice de inflamabilidad (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de grosor	80	60



ARPRO 5121 RE está fabricado con un 30% de plásticos de origen post consumo. La huella de carbono de este grado es de 1.99 kg CO₂ eq. / kg de ARPRO, lo que supone una reducción del 19% de las emisiones de CO₂ en comparación con el ARPRO fabricado a partir de materias primas vírgenes. Los certificados RecyClass y el LCA pueden descargarse de ARPRO.com: <https://www.arpro.com/es-es/producto/recursos-tecnicos/datos-medioambientales-salud>

Moldeo

El ARPRO 5121 RE puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF):
Llenado y compresión mecánica: preferiblemente utilizado con ARPRO Pretratado (PT).
Llenado a presión: utilizado tanto con ARPRO Pretratado (PT) como No Pretratado (NPT).



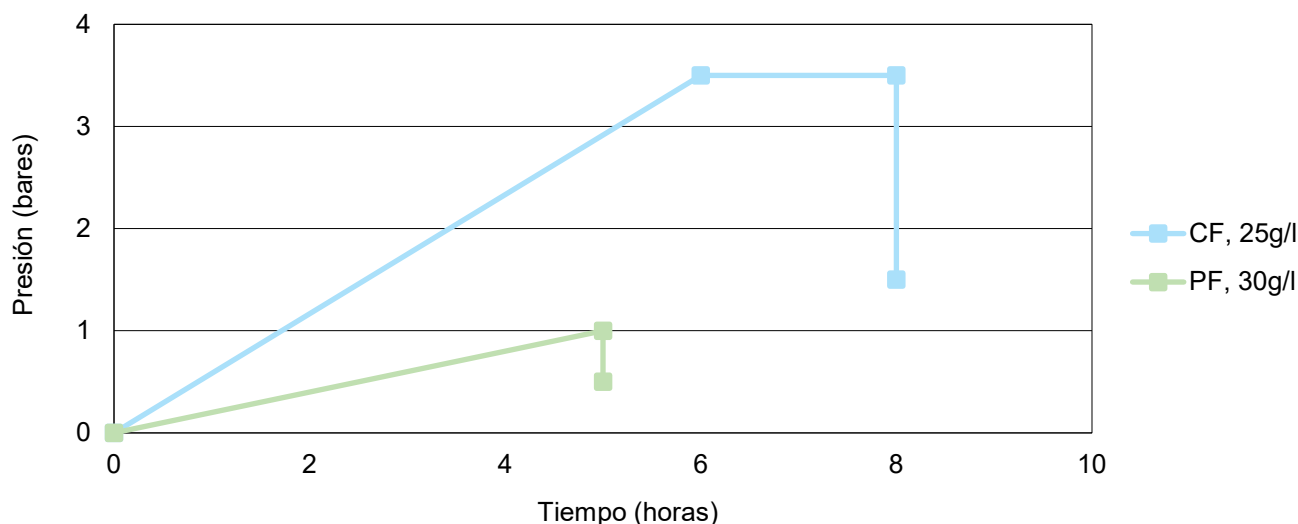
* Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

Pretratamiento

Ciclo de tratamiento previo recomendado con ambiente de tanque de presión y aire comprimido entrante, ambos a 23°C:

Llenado y compresión mecánica: 6 horas a un máximo de 3.5 bares, mantener a 3.5 bares durante 2 horas, reducir y mantener a 1.5 bares durante todo el proceso de producción.

Llenado a presión: 5 horas a un máximo de 1 bares, reducir y mantener a 0.5 bares durante todo el proceso de producción.



Los ciclos de pretratamiento pueden adaptarse según el proceso de moldeo, la densidad y la geometría de la pieza: 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.

Incrementa 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 2% y 2.6%. Cuanto más alta es la densidad moldeada, más baja suele ser la contracción.

Almacenamiento

Se recomienda una temperatura de almacenamiento superior a 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.