

Descrizione del prodotto

Colore	Peso (mg)	Dimensioni (mm)	Densità granulo (g/l)	Imballaggio	Approvato per il contatto alimentare
Nero	1.0	2.5 – 5.0	24.5 – 27.5	In sacchi	No

Proprietà fisiche

	Metodo di prova	35g/l	50g/l
Resistenza alla compressione			
25% deformazione (kPa)	ISO 844	175	275
50% deformazione (kPa)	5mm/min	250	370
75% deformazione (kPa)		550	800
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	70	50



ARPRO 5126 RE è prodotto con il 30% di plastica di origine post-consumo. L'impronta di carbonio di questo grado è 1.99 kg CO₂ eq. / kg ARPRO, che rappresenta una riduzione del 19% di emissioni di CO₂ rispetto ad ARPRO prodotto da materiali vergini. I certificati RecyClass e il LCA sono disponibili per il download da ARPRO.com:

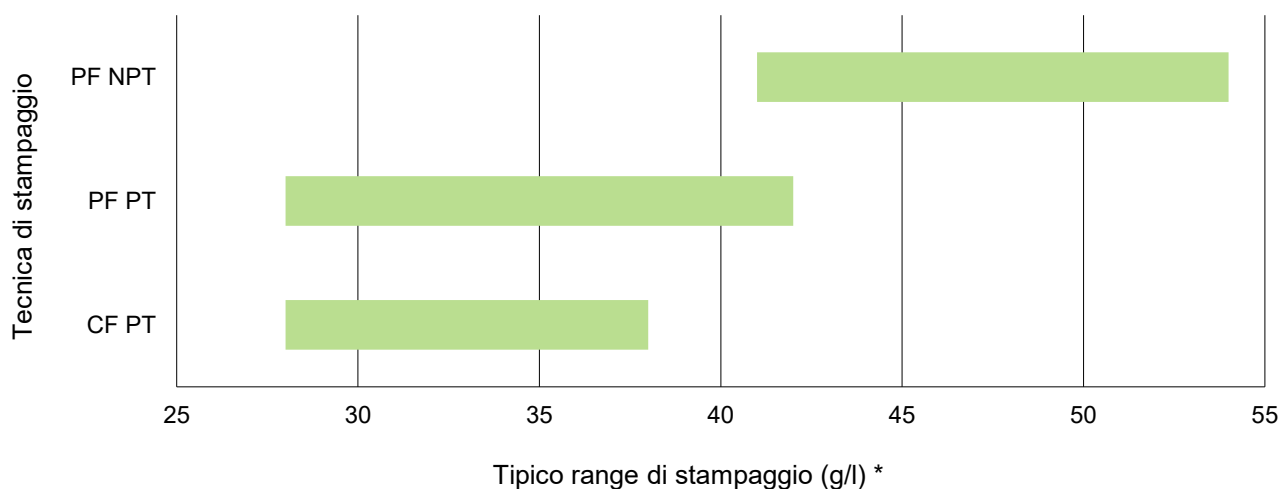
<https://www.arpro.com/it-it/prodotto/risorse-tecniche/dati-ambientali-salute>

Stampaggio

ARPRO 5126 RE può essere stampato utilizzando processi di stampaggio in precarica (CF) e/o a pressione (PF):

Stampaggio in precarica (CF): applicato preferibilmente ad ARPRO Pre-Trattato (PT).

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



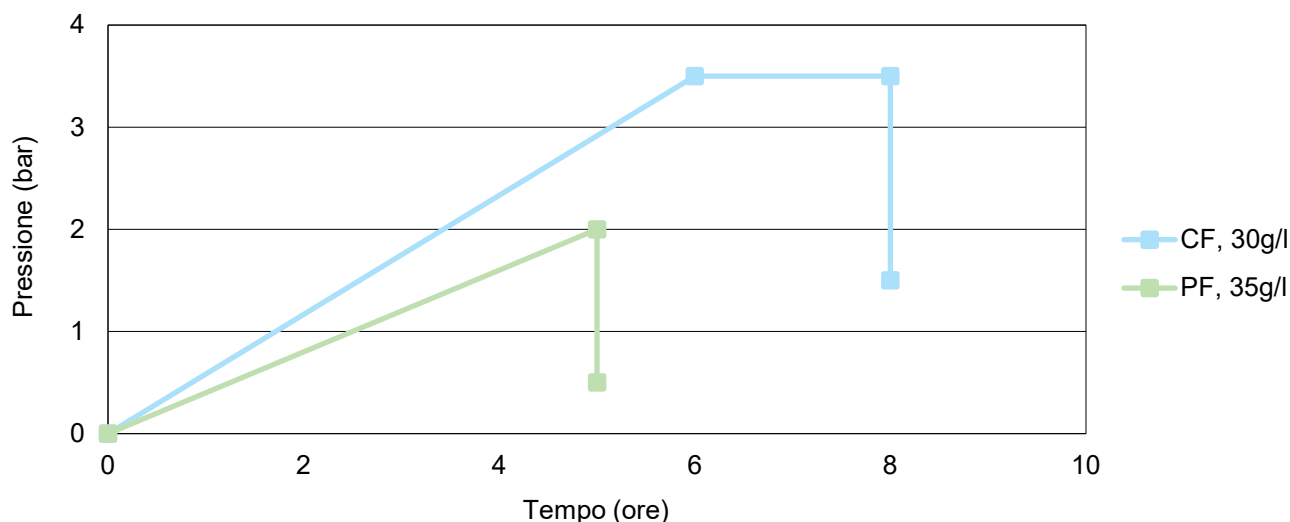
* Il ritiro, l'aspetto superficiale e il tempo di lavorazione sono influenzati dai parametri di lavorazione, dagli utensili e dal layout delle attrezzature oltre che dalla geometria dei pezzi.

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 2 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.