

Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Aprobación para contacto directo con alimentos
Negro	1.2	2.5 – 5.0	19.5 – 22.5	A granel / Bolsa	No

Propiedades físicas

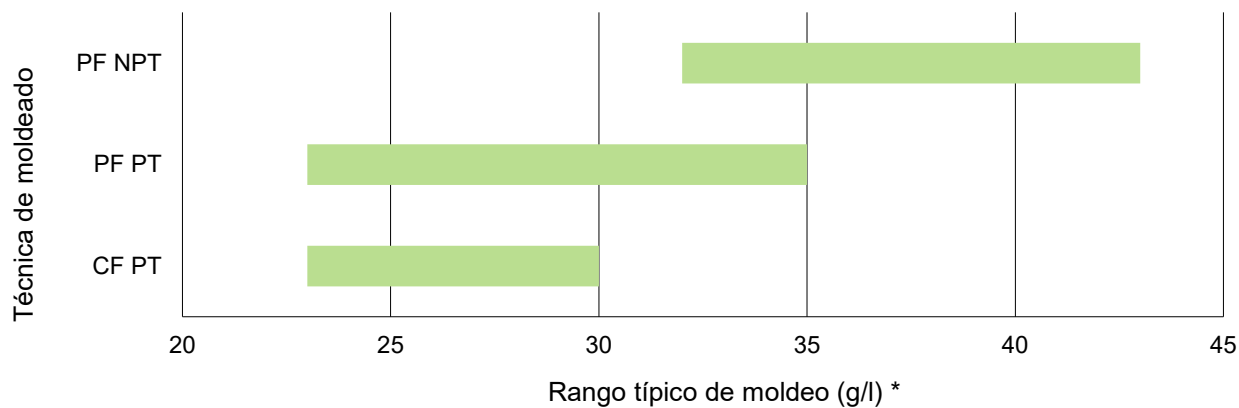
	Método de prueba	30g/l	40g/l
Resistencia a la compresión			
25% tensión (kPa)	ISO 844	150	210
50% tensión (kPa)	5mm/min	220	300
75% tensión (kPa)		460	600
Deformación por compresión			
25% tensión – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estableciendo 24 horas	12.0	11.5
Índice de inflamabilidad (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de grosor	95	70
Resistencia de la superficie (Ω)	EN 61340-2-3	≤ 10 ⁸	≤ 10 ⁸

El ARPRO 5121 RE ESDP 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.

El ARPRO 5121 RE ESDP es ideal para la protección de los artículos sensibles a la electricidad. La resistencia superficial especificada se mantiene durante más de 5 años. La descarga electrostática (ESD) es el flujo repentino de electricidad causado por el contacto repentino entre dos objetos con diferentes potenciales eléctricos. ARPRO 5121 RE ESDP disipa la carga eléctrica, protegiendo así los productos empaquetados con este material

Moldeo

ARPRO 5121 RE ESDP 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).



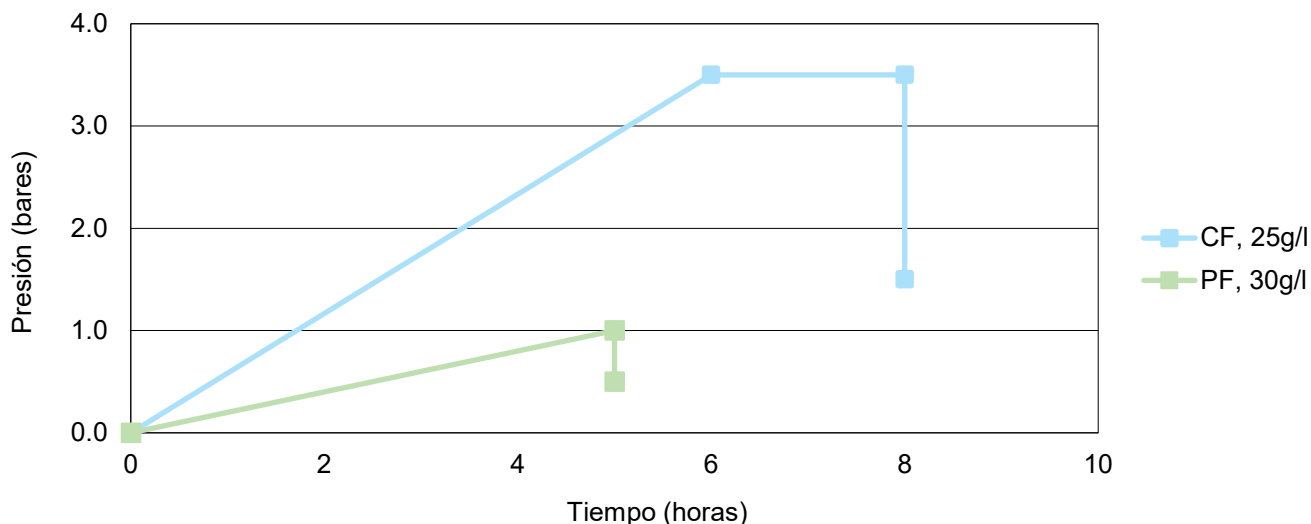
* Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

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.