

Produktbeschreibung

Farbe	Gewicht (mg)	Größe (mm)	Schüttdichte (g/l)	Verpackung	Zulassung für direkten Kontakt mit Lebensmitteln
Meeresgrüntöne ¹	1.2	2.5 – 4.5	32.0 – 38.0	Bag	Nein

Physikalische Eigenschaften

	Prüfverfahren	45g/l	60g/l
Druckfestigkeit			
25% stauchung (kPa)	ISO 844	260	370
50% stauchung (kPa)	5mm/min	355	490
75% stauchung (kPa)		755	1,040
Druckverformungsrest			
25% stauchung – 22h – 23°C (%)	ISO 1856 (Methode C) Stabilisierung 24h	11.5	11.5
Brenngeschwindigkeit (mm/min)	ISO 3795 12.5mm dick	55	40

15 %**RECYCLED
PLASTIC**

Certified by RecyClass

ARPRO 35 Ocean hat einen 15% igen Rezyklatanteil aus maritimen Industrieabfällen. Der CO₂ Fussabdruck dieser Type beträgt 2.27kg CO₂ eq./kg ARPRO. Dies bedeutet 7% Reduktion der CO₂ Emissionen im Vergleich mit ARPRO Neuware. Die RecyClass-Zertifikate und die LCA (Umweltbilanz/Ökobilanz) stehen auf ARPRO.com:

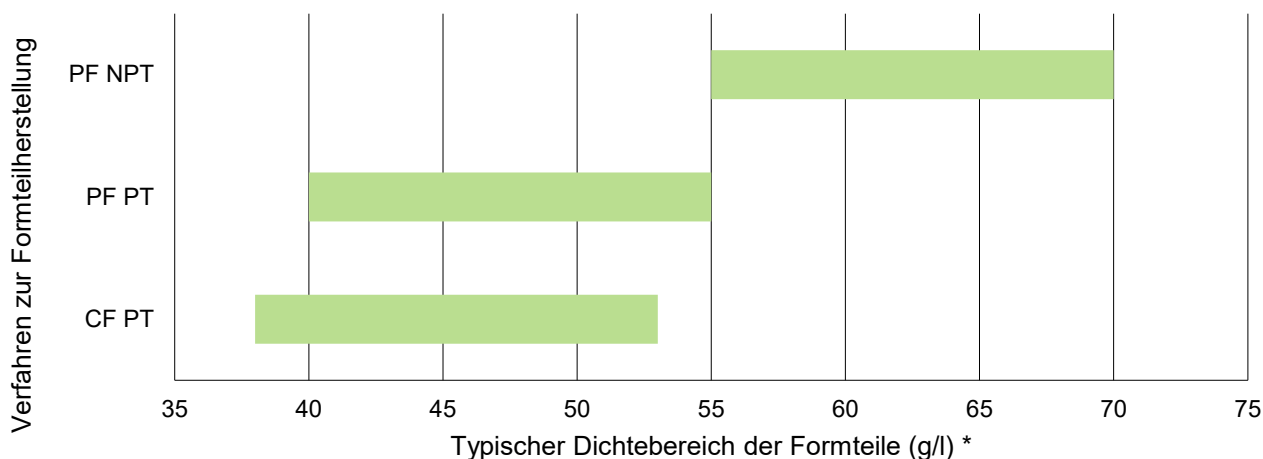
<https://www.arpro.com/de-de/produkt/technische-ressourcen/umwelt-gesundheitsdaten>

Formteilherstellung

ARPRO 35 Ocean kann im Crack Fill (CF)- und Pressure Fill (PF)-Verfahren verarbeitet werden:

Crack fill-Verfahren: für ARPRO mit Druckbeladung (PT).

Pressure fill-Verfahren: für ARPRO mit Druckbeladung (PT) oder ohne (NPT).

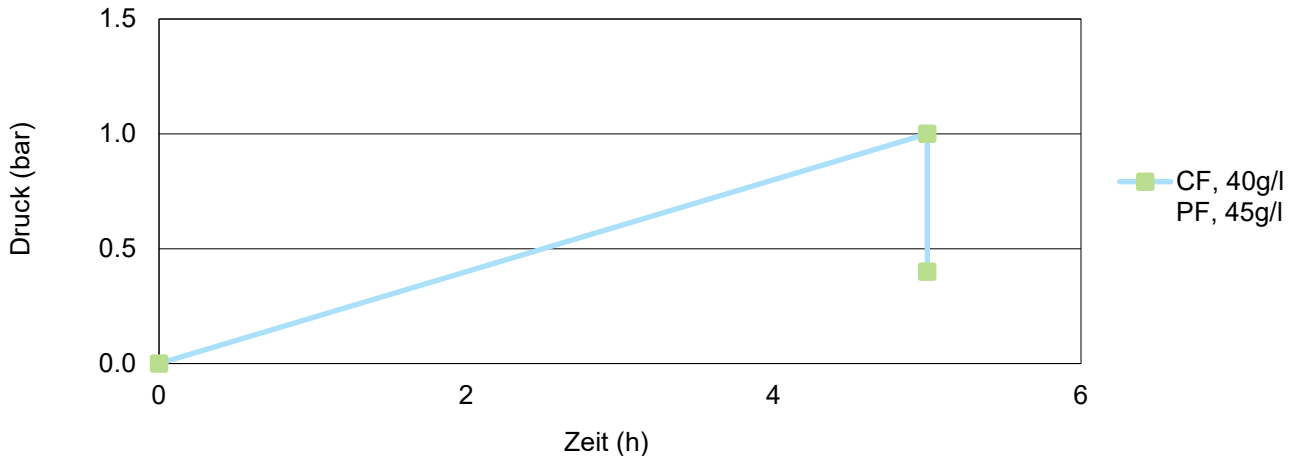
**Druckbeladung**

* Schwindung, Oberfläche und Zykluszeit hängen von den Prozessparametern, der Werkzeug- und Geräteauslegung sowie der Formteilgeometrie ab.

Version 09

Vorliegendes Datenblatt dient als Information für unsere Kunden und beinhaltet die Ergebnisse interner Tests von ARPRO-Mustern. Dabei wurde besonders auf die Richtigkeit des Inhalts zum Zeitpunkt der Ausgabe des Datenblatts geachtet. JSP übernimmt jedoch keinerlei Haftung, weder ausdrücklich noch stillschweigend, für die Informationen, insbesondere nicht für deren Brauchbarkeit, Richtigkeit, Zuverlässigkeit oder Vollständigkeit. ARPRO ist eine eingetragene Handelsmarke.

Empfohlener Vorbehandlungszyklus mit Druckbehälterumgebung und ankommender Druckluft bei 23°C:
5h bis 1 bar, absenken und 0.4 bar während der gesamten Produktionsphase halten.



Vorbehandlungszyklen können je nach Formgebungsprozess, Dichte und Teilegeometrie angepasst werden: Ein überhöhter Druck in den Zellen kann zu Problemen bei der Verschweißung führen. Senken Sie in diesem Fall die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um eine bessere Verschweißung zu erreichen. Erhöhen Sie die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um die Formteildichte zu senken und die Oberfläche zu verbessern. Der Betrieb des Drucktanks über der Umgebungstemperatur und maximal bei 50°C liegt, führt zu einer deutlichen Verkürzung der Druckbeladungszeit.

Nachbehandlung

Bei Formteildichten von weniger als 50g/l und abhängig von den Abmessungen des Formteils wird eine Konditionierung für 3h bis 8h bei einer Temperatur von 80°C empfohlen. Dabei wird den Formteilen Feuchtigkeit entzogen, außerdem gewährleistet dies die Stabilität der Abmessungen und der geometrischen Form.

Schwindung

Die typischen Werte liegen zwischen 1.8% und 2.2%. In der Regel verringert sich die Schwindungsneigung bei Erhöhung der Formteildichte.

Lagerung

Eine Lagertemperatur über 15°C wird dringend empfohlen.

Innenlagerung wird nachdrücklich empfohlen.

Bei Lagerung im Außenbereich wird nachdrücklich empfohlen, das Material vor der Formteilherstellung für 24h im Inneren aufzubewahren.

¹ Formteile aus ARPRO 35 Ocean können, aufgrund der Material- und Farbvielfalt des Rezyklats aus maritimen Industrieabfällen und der Tatsache, dass keine weiteren Farbpigmente zugesetzt werden, eine Varianz in der Farbgebung aufweisen.

