

Descrizione del prodotto

Colore	Peso (mg)	Dimensioni (mm)	Densità granulo (g/l)	Imballaggio	Approvazione per contatto diretto con alimenti
Nero	1.0	2.0 – 3.5	49.0 – 57.0	Sfuso	No

Proprietà fisiche

	Metodo di prova	20g/l	30g/l	40g/l	50g/l	60g/l	70g/l
Resistenza alla compressione							
25% deformazione (kPa)	ISO 844	80	150	210	275	340	425
50% deformazione (kPa)	5mm/min	150	220	300	370	475	580
75% deformazione (kPa)		370	460	600	800	1,000	1,250
Cedimento permanente							
25% deformazione – 22 ore – 23°C (%)	ISO 1856 (Metodo C) Stabilizzazione 24 ore	12.5	12.0	11.5	11.5	11.5	11.0
Velocità di combustione (mm/min)	ISO 3795 Spessore 12.5mm	115	80	60	50	40	35

ARPRO 5253 RE può essere espanso sul posto tra i 16g/l a 42g/l.



ARPRO 5253 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 5253 RE richiede l'espansione sul posto prima dello stampaggio. La tabella seguente illustra l'intervallo di densità del granulo ottenibile con l'espansione sul posto e il rispettivo processo di stampaggio richiesto per ottenere successivamente la densità stampata desiderata. Per lo stampaggio diretto di 5253 RE senza espansione, contattare il team tecnico di ARPRO per ricevere assistenza.

	Stampaggio in precarica						Stampaggio a pressione						
	Pre-trattato			Non pre-trattato			Pre-trattato			Non pre-trattato			
	Densità stampata desiderata (g/l)												
Densità granulo desiderata (g/l)	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	
16													
18													
20													
22													
24													
26													
28													
30													
32													
35													

Pre-trattamento

Le raccomandazioni di pre-trattamento sono disponibili nelle rispettive schede delle varianti nere di ARPRO su ARPRO.com.

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.

Per densità stampate sopra i 50g/l, il post-trattamento non è richiesto. È consigliabile una stabilizzazione alle condizioni ambientali per 4 ore prima di eseguire test di qualità dimensionale.

Ritiro

I valori tipici sono compresi tra il 1.8% e il 3.5%. 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.

Versione 08

Queste informazioni sono fornite come ausilio destinato ai clienti e rispecchiano i risultati di test interni condotti su campioni di ARPRO. Sebbene sia stata prestata la massima attenzione affinché tali informazioni fossero accurate al momento della pubblicazione, JSP non garantisce, dichiara o sostiene, in maniera esplicita o implicita, l'adeguatezza, l'accuratezza, l'affidabilità o la completezza di tali informazioni. ARPRO è un marchio registrato.