

Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Apto para alimentos
Negro	2.0	2.0 – 3.5	108.0 – 132.0	Bolsa	Sí

Propiedades físicas

	Método de prueba	140g/l	150g/l
Resistencia a la compresión 25% tensión (kPa) 50% tensión (kPa) 75% tensión (kPa)	ISO 844 5mm/min	1,150 1,600 4,500	1,280 1,800 5,300
Deformación por compresión 25% tensión – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estableciendo 24 horas	10.5	10.5
Índice de inflamabilidad (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espesor	17	16

30%

RECYCLED
PLASTIC

Certified by RecyClass

ARPRO 5912 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:

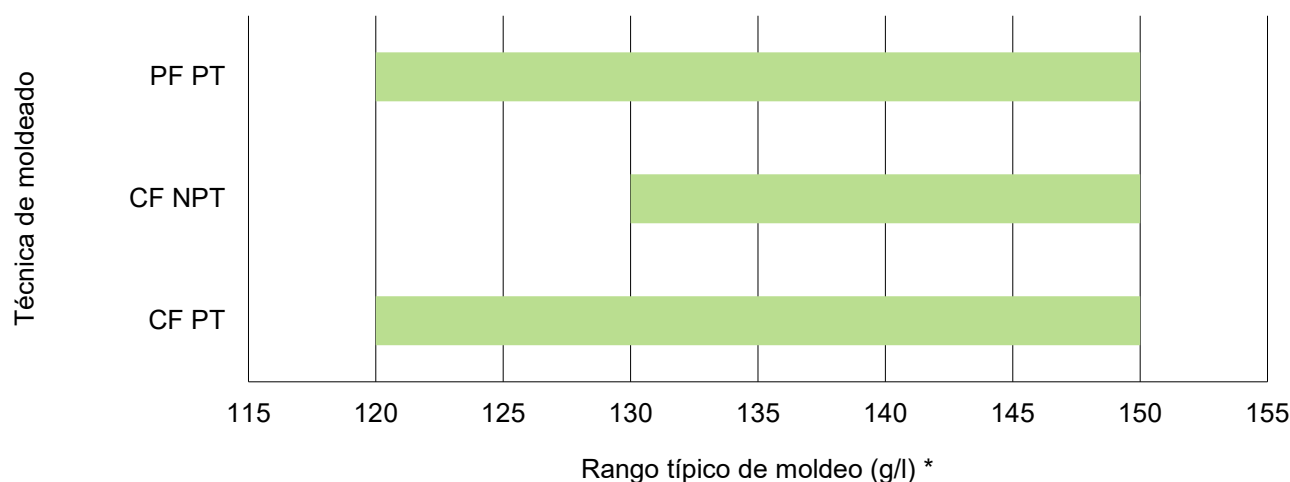
<https://www.arpro.com/es-es/producto/recursos-tecnicos/datos-medioambientales-salud>

Moldeo

ARPRO 5912 RE puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF):

Llenado de grietas: utilizado tanto con ARPRO Pretratado (PT) como No Pretratado (NPT).

Llenado a presión: solo se utiliza con ARPRO Pretratado (PT).

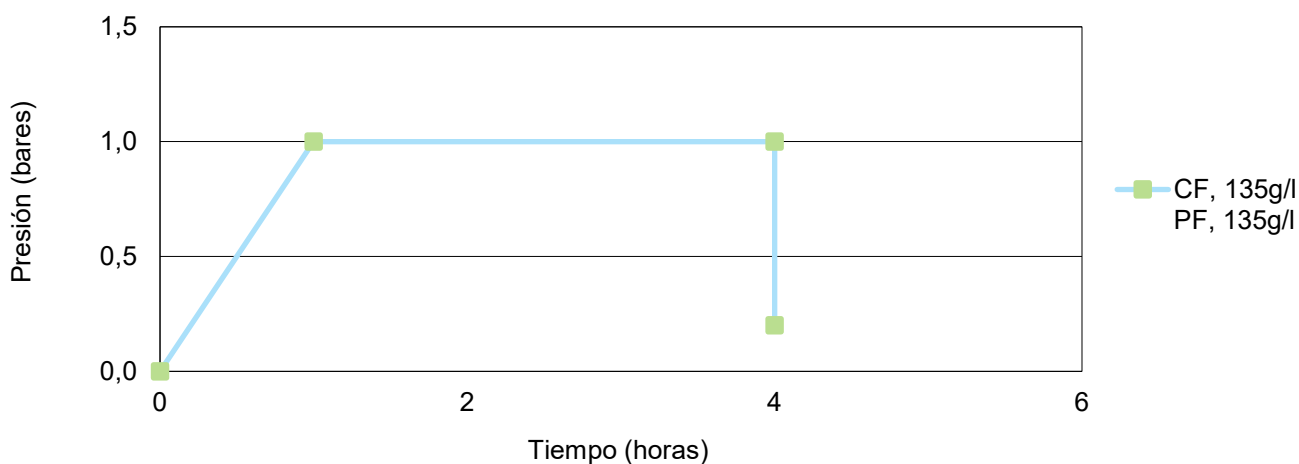


* Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

Pretratamiento

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

1 horas a un máximo de 1 bares, mantener a 1 bares durante 3 horas, reducir y mantener a 0.2 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.

Incrementar 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

No se requiere postratamiento. Se recomienda la estabilización a las condiciones ambientales durante 4 horas antes de realizar una prueba de calidad dimensional. Para las piezas sometidas a una alta compresión, el postratamiento es obligatorio para obtener unas superficies de buen aspecto, por ejemplo de 3 a 8 horas a una temperatura de 80°C.

Contracción

Los valores típicos suelen situarse entre 1.8% y 2.2%. 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.