

Descrizione del prodotto

Colore	Peso (mg)	Dimensioni (mm)	Densità granulo (g/l)	Imballaggio	Approvazione per contatto diretto con alimenti
Nero	1.2	2.5 – 4.5	32.0 – 38.0	Sfuso / In sacchi	No

Proprietà fisiche

	Metodo di prova	40g/l	60g/l
Resistenza alla compressione	ISO 844		
25% deformazione (kPa)	5mm/min	210	340
50% deformazione (kPa)		300	475
75% deformazione (kPa)		600	1,000
Cedimento permanente	ISO 1856 (Metodo C)		
25% deformazione – 22 ore – 23°C (%)	Stabilizzazione 24 ore	11.5	11.5
Velocità di combustione (mm/min)	ISO 3795		
	Spessore 12.5mm	70	60
Resistenza superficiale (Ω)	EN 61340-2-3		
		≤ 10 ⁷	≤ 10 ⁷

30%**RECYCLED PLASTIC**

Certified by RecyClass

ARPRO 5135 RE ESDP 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>

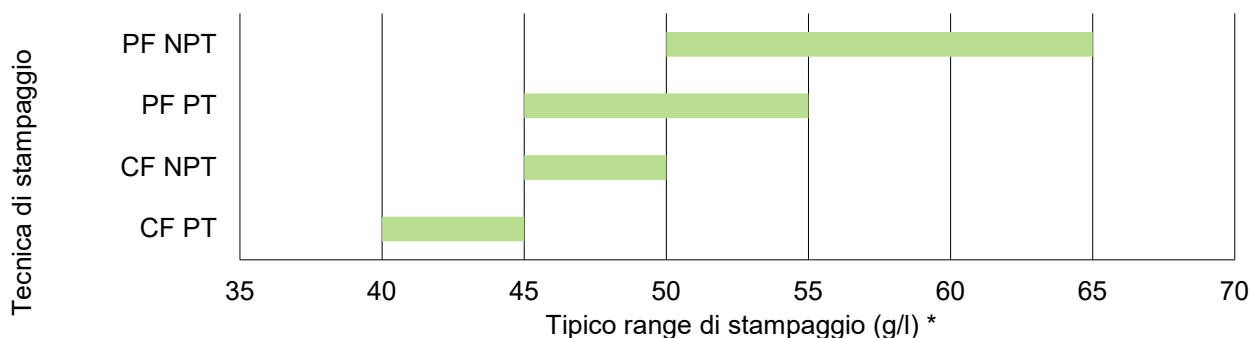
ARPRO 5135 RE ESDP è ideale per la protezione di beni elettrosensibili. La resistenza superficiale specificata dura per più di 5 anni. Le scariche elettrostatiche (ESD) sono il flusso improvviso di elettricità causato da un contatto improvviso tra due oggetti con potenziali elettrici diversi. ARPRO 5135 RE ESDP dissipa la carica elettrica, quindi protegge le merci imballate con questo materiale.

Stampaggio

ARPRO 5135 RE ESDP 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).

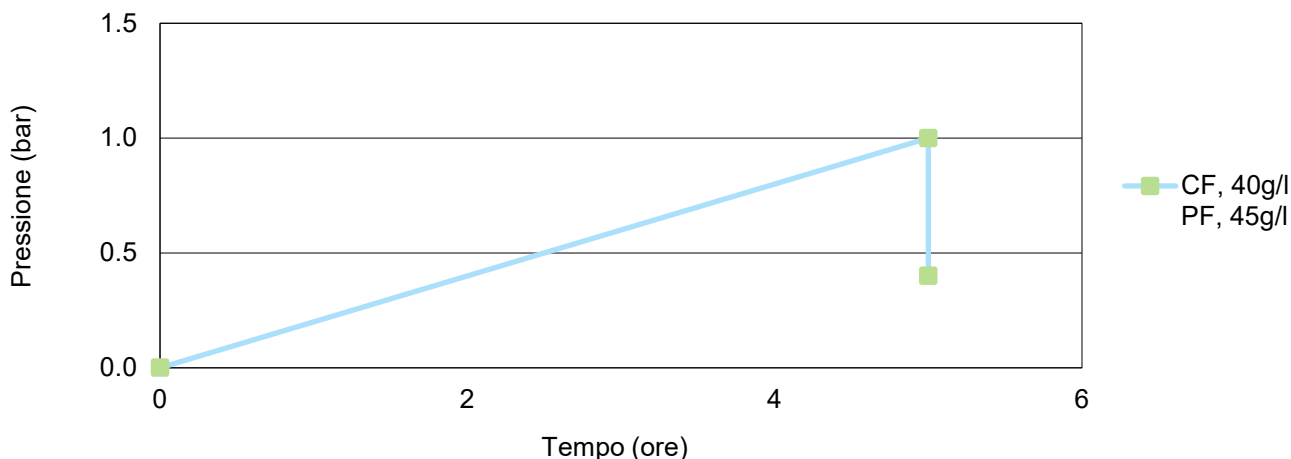
Stampaggio a pressione (PF): applicato ad ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non Pre-Trattato (NPT).



* 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:
5 ore fino a 1 bar; ridurre e mantenere a 0.4 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 1.8% e il 2.2%. 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.