

## Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Aprobación para contacto directo con alimentos
Negro	1.0	2.5 – 4.5	30.0 – 36.0	A granel / Bolsa	No

## Propiedades físicas

	Método de prueba	45g/l	60g/l
Resistencia a la compresión 25% tensión (kPa)	ISO 844 5mm/min	240	340
50% tensión (kPa)		340	475
75% tensión (kPa)		720	1,000
Deformación por compresión 25% tensión – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estableciendo 24 horas	11.5	11.5
Índice de inflamabilidad (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espesor	55	40

**30%**

**RECYCLED  
PLASTIC**

Certified by RecyClass

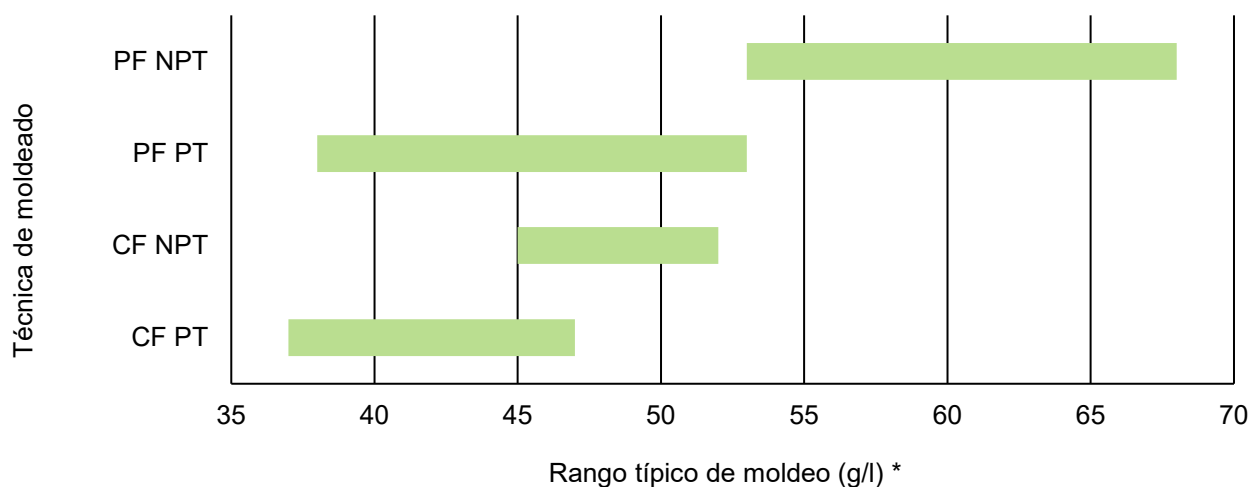
ARPRO 5133 RE está fabricado con un 30% de plásticos de origen post consumo. La huella de carbono de este grado es de 1,74 kg CO<sub>2</sub> eq. / kg de ARPRO, lo que supone una reducción del 16% de las emisiones de CO<sub>2</sub> en comparación con el ARPRO fabricado a partir de materias primas vírgenes. Los certificados RecyClass y el LCA pueden descargarse de ARPRO.com en la sección Técnica / Medio ambiente y salud.

## Moldeo

El ARPRO 5133 RE puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF):

Llenado y compresión mecánica: utilizado tanto con ARPRO Pretratado (PT) como No Pretratado (NPT).

Llenado a presión: utilizado tanto con ARPRO Pretratado (PT) como No Pretratado (NPT).

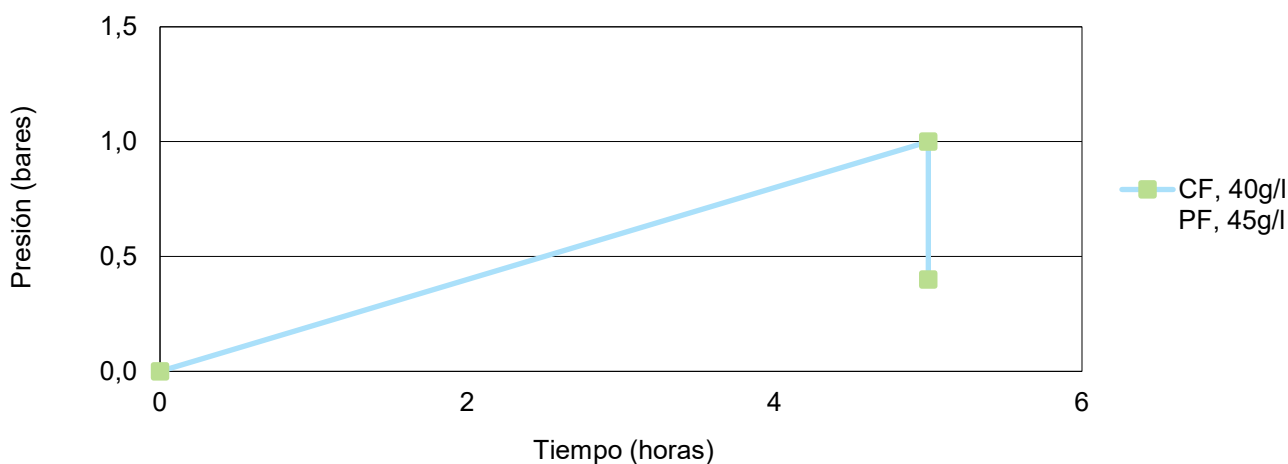


\* Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

### Pretratamiento

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

5 horas a un máximo de 1 bares, reducir y mantener a 0.4 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.

Incremente 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 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.