

Description du produit

Coloris	Poids (mg)	Dimensions (mm)	Densité de vrac (g/l)	Emballages	Usage alimentaire
Noir	2.0	2.0 – 3.5	108.0 – 132.0	Sac	Oui

Propriétés physiques

	Méthode d'essai	140g/l	150g/l
Résistance à la compression	ISO 844		
25% déformation (kPa)	5mm/min	1,150	1,280
50% déformation (kPa)		1,600	1,800
75% déformation (kPa)		4,500	5,300
Compression rémanente	ISO 1856 (Méthode C)		
25% déformation – 22h – 23°C (%)	Stabilisation de 24h	10.5	10.5
Vitesse de combustion (mm/min)	ISO 3795		
	12.5mm d'épaisseur	17	16



L'ARPRO 5912 RE est composé de 30% de plastiques issus de la post-consommation. L'empreinte carbone de ce grade est de 1.74 kg de CO₂ eq./kg ARPRO, ce qui représente une réduction de 16% des émissions de CO₂ par rapport à l'ARPRO fabriqué à partir de matières premières vierges. Les certificats RecyClass et l'analyse du cycle de vie peuvent être téléchargés sur le site ARPRO.com dans la rubrique Technique / Environnement et santé.

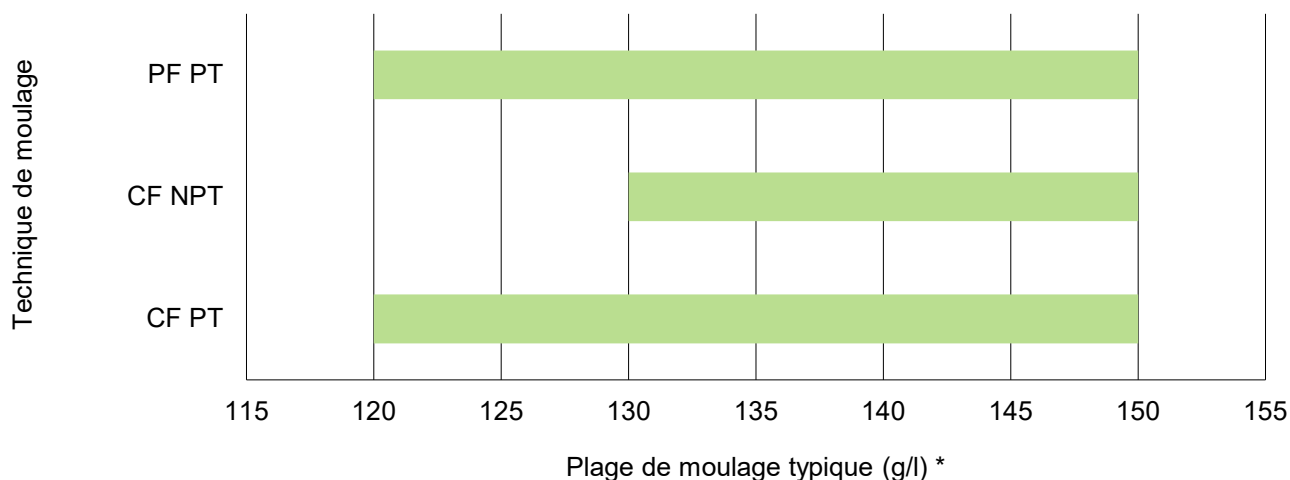
Moulage

L'ARPRO 5912 RE peut être moulé par pression de fermeture (CF) et par contre-pression (PF):

Pression de fermeture: mise en œuvre pour l'ARPRO Prétraité (PT) ou Non Prétraité (NPT).

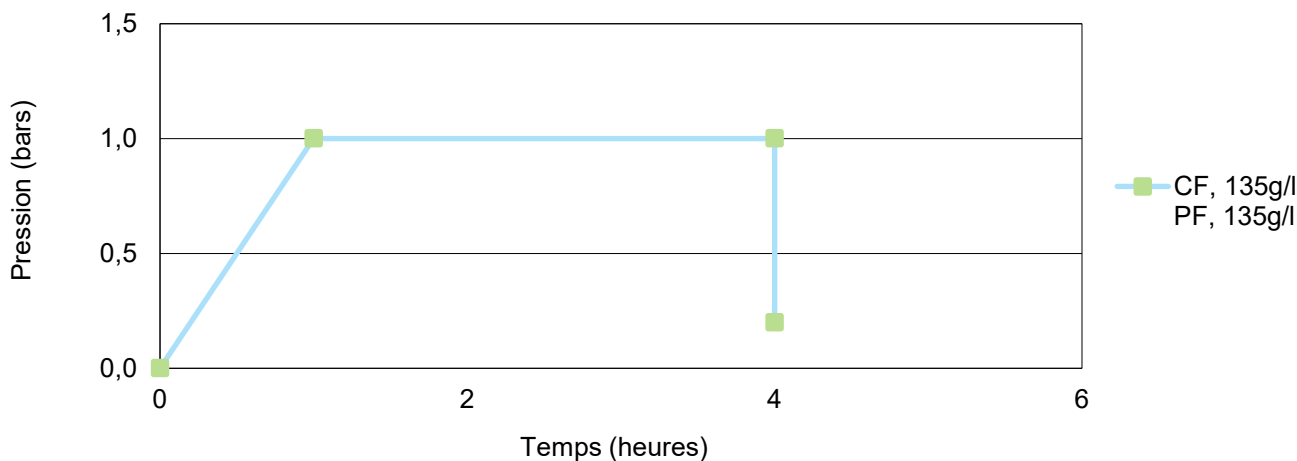
Contre-pression: seule mise en œuvre pour ARPRO Prétraité (PT).

* Le retrait, l'aspect de surface et la durée du cycle sont influencés par les paramètres du procédé, la disposition des outils et des équipements et la géométrie des pièces.



Prétraitement

Cycle de prétraitement recommandé avec un réservoir sous pression et de l'air comprimé tous les deux à 23°C:
 1 heures jusqu'à 1 bars, maintien à 1 bars pendant 3 heures, diminution et maintien à 0.2 bar tout au long de la production.



Les cycles de prétraitement peuvent être adaptés en fonction du procédé de moulage, de la densité et de la géométrie de la pièce:

Si la pression de la cellule interne est trop élevée, des problèmes de fusion peuvent apparaître. Dans ce cas, réduire le temps, la pression ou la température pour améliorer la fusion.

Augmenter le temps, la pression ou la température pour réduire la densité après moulage et améliorer l'aspect.

Faire fonctionner le réservoir sous pression supérieure de la température ambiante, jusqu'à une température maximale de 50°C, réduit considérablement le délai de prétraitement.

Post-traitement

Aucun post-traitement n'est nécessaire. Une phase de stabilisation de 4 heures dans les conditions ambiantes est recommandée préalablement aux essais de qualité dimensionnelle. Pour les pièces fortement compressées, le

Version 02

Ces informations sont fournies à des fins de praticité pour nos clients et reflètent les résultats d'essais internes réalisés sur des échantillons d'ARPRO. Bien que toutes les précautions aient été prises pour s'assurer que ces informations sont exactes à la date de leur publication, JSP ne représente, ne justifie ou ne garantit d'aucune manière, expressément ou implicitement, l'adéquation, l'exactitude, la fiabilité ou l'exhaustivité de ces informations. ARPRO est une marque déposée.

post-traitement est indispensable pour obtenir un aspect de surface satisfaisant, par exemple, 3 à 8 heures à une température de 80°C.

Retrait

Les valeurs typiques sont comprises entre 1.8% et 2.2%. En règle générale, plus la densité après moulage est élevée, moins le retrait est important.

Stockage

Une température de stockage supérieure à 15°C est fortement recommandée.

Stockage à l'intérieur fortement recommandé.

En cas de stockage à l'extérieur, il est fortement recommandé de conserver le matériau à l'intérieur pendant 24 heures avant le moulage.