

## Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Aprobación para contacto directo con alimentos
Tonos verdes marinos <sup>1</sup>	1.2	2.5 – 4.5	32.0 – 38.0	Bolsa	No

## Propiedades físicas

	Método de prueba	45g/l	60g/l
Resistencia a la compresión			
25% tensión (kPa)	ISO 844	260	370
50% tensión (kPa)	5mm/min	355	490
75% tensión (kPa)		755	1,040
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

## 15 %



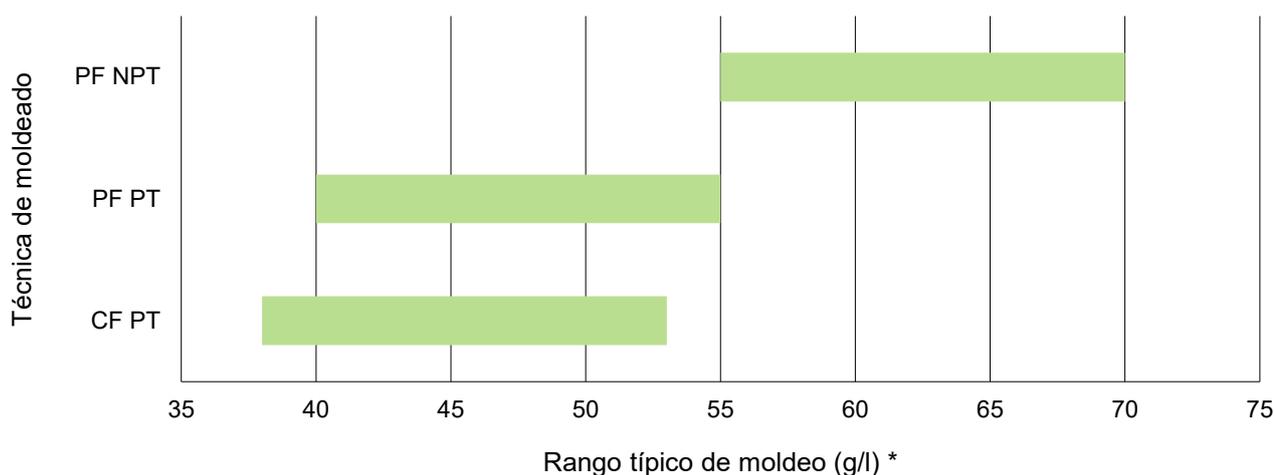
El ARPRO 35 Ocean contiene un 15% de residuos de la industria marítima. La huella de carbono de este grado es de 1,91 kg CO<sub>2</sub> eq/kg ARPRO. Se trata de una reducción del 7 % en las emisiones de CO<sub>2</sub> en comparación con ARPRO fabricado con materias primas vírgenes. Los certificados RecyClass y el LCA pueden descargarse de ARPRO.com en la sección Técnica / Medio ambiente y salud.

## Moldeo

El ARPRO 35 Ocean puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF):

Llenado y compresión mecánica: utilizado con ARPRO Pretratado (PT).

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

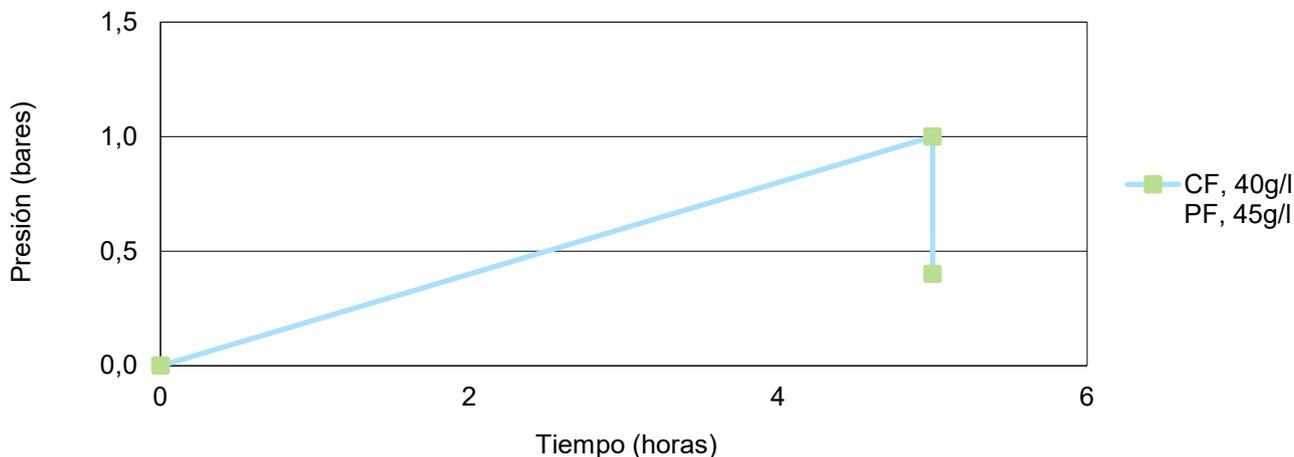


\* Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

## 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.

<sup>1</sup> ARPRO 35 Ocean, una vez moldeado, puede mostrar una variación de color debido a la inevitable disparidad en la mezcla de colores de los residuos marítimos post-uso y al hecho de que no se añaden pigmentos colorantes adicionales.



Versión 08

Esta información se suministra a los clientes para su comodidad y refleja los resultados de las pruebas internas llevadas a cabo con las muestras de ARPRO. Aunque se han tomado todas las precauciones razonables para asegurar la precisión de la información en la fecha de edición, JSP no puede asumir la responsabilidad de que toda la información recogida en esta página sea correcta, exacta, fiable o completa. ARPRO es una marca comercial registrada.