

Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Aprobación para contacto directo con alimentos
Negro	1.0	2.0 – 3.5	71.0 – 79.0	A granel	No

Propiedades físicas

	Método de prueba	20g/l	30g/l	40g/l	50g/l	60g/l	70g/l
Resistencia a la compresión							
25% tensión (kPa)	ISO 844	80	150	210	275	340	425
50% tensión (kPa)	5mm/min	150	220	300	370	475	580
75% tensión (kPa)		370	460	600	800	1,000	1,250
Deformación por compresión							
25% tensión – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estableciendo 24 horas	12.5	12.0	11.5	11.5	11.5	11.0
Índice de inflamabilidad (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espesor	115	80	60	50	40	35

El ARPRO 5275 RE es para la expansión in situ entre 16g/l y 42g/l.

30%

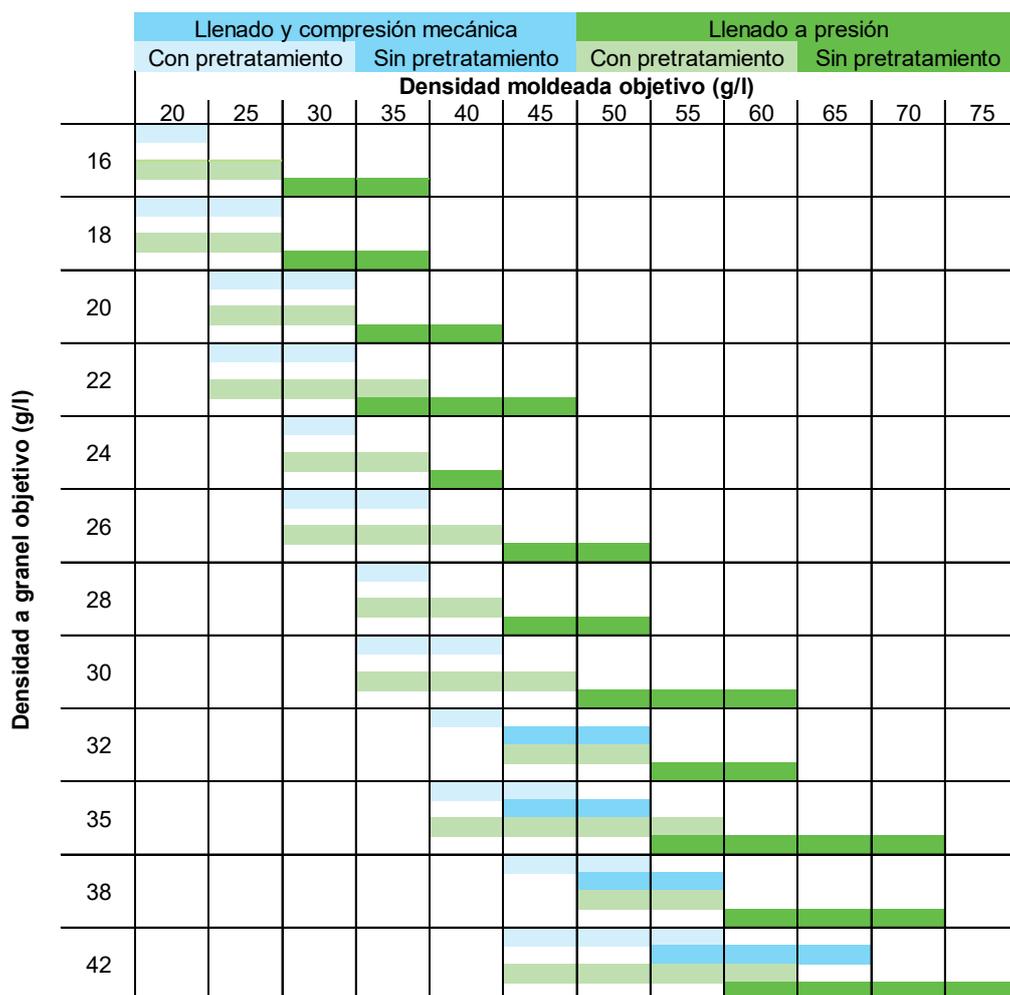
**RECYCLED
PLASTIC**

Certified by RecyClass

El ARPRO 5275 RE contiene un 30% de contenido reciclado procedente de residuos EPP postconsumo. La huella de carbono de este grado es de 1,74 kg CO₂ eq. / kg ARPRO. Se trata de una reducción del 16% en las emisiones de CO₂ 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 5275 RE requiere la expansión in situ antes del moldeo. La siguiente tabla ilustra la gama de densidad a granel alcanzable mediante la expansión in situ y el respectivo proceso de moldeo requerido para alcanzar la densidad moldeada necesaria. Para el moldeo directo del 5275 RE sin expansión, póngase en contacto con el equipo técnico de ARPRO para solicitar ayuda.



Pretratamiento

Las recomendaciones de pretratamiento están disponibles en las respectivas hojas de grado de ARPRO negro disponibles en ARPRO.com.

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.

Las densidades moldeadas por encima de 50g/l. no requieren pretratamiento. Se recomienda la estabilización a las condiciones ambientales durante 4 horas antes de realizar una prueba de calidad dimensional.

Contracción

Los valores típicos suelen situarse entre 1.8% y 3.5%. 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.