

Descrizione del prodotto

Colore	Peso (mg)	Dimensioni (mm)	Densità granulo (g/l)	Imballaggio	Approvato per il contatto alimentare
Nero	2.0	2.0 – 3.5	108.0 – 132.0	In sacchi	Si

Proprietà fisiche

	Metodo di prova	140g/l	150g/l
Resistenza alla compressione 25% deformazione (kPa) 50% deformazione (kPa) 75% deformazione (kPa)	ISO 844 5mm/min	1,150 1,600 4,500	1,280 1,800 5,300
Cedimento permanente 25% deformazione – 22 ore – 23°C (%)	ISO 1856 (Metodo C) Stabilizzazione 24 ore	10.5	10.5
Velocità di combustione (mm/min)	ISO 3795 Spessore 12.5mm	17	16



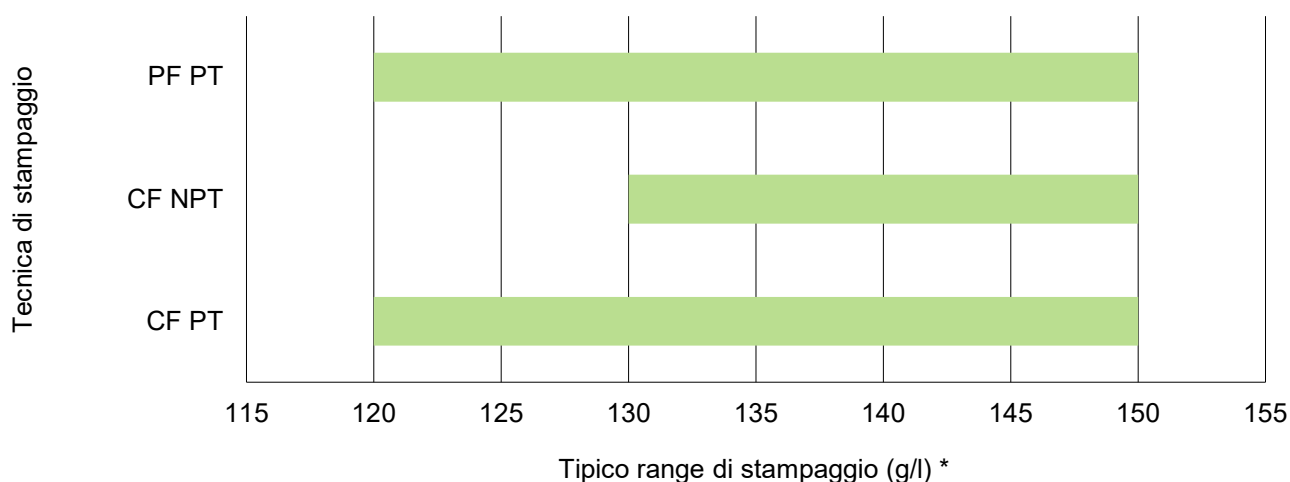
ARPRO 5912 RE è prodotto con il 30% di plastica di origine post-consumo. L'impronta di carbonio di questo grado è 1.74 kg CO₂ eq. / kg ARPRO, che rappresenta una riduzione del 16% di emissioni di CO₂ rispetto ad ARPRO prodotto da materiali vergini. I certificati RecyClass e il LCA sono disponibili per il download da ARPRO.com alla voce Documenti tecnici / Ambiente e Salute.

Stampaggio

ARPRO 5912 RE può essere stampato utilizzando i processi di riempimento a fessura (CF) e a pressione (PF):

Riempimento a fessura: applicato ad ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non Pre-Trattato (NPT).

Riempimento a pressione: applicato solo all'ARPRO Pre-Trattato (PT).

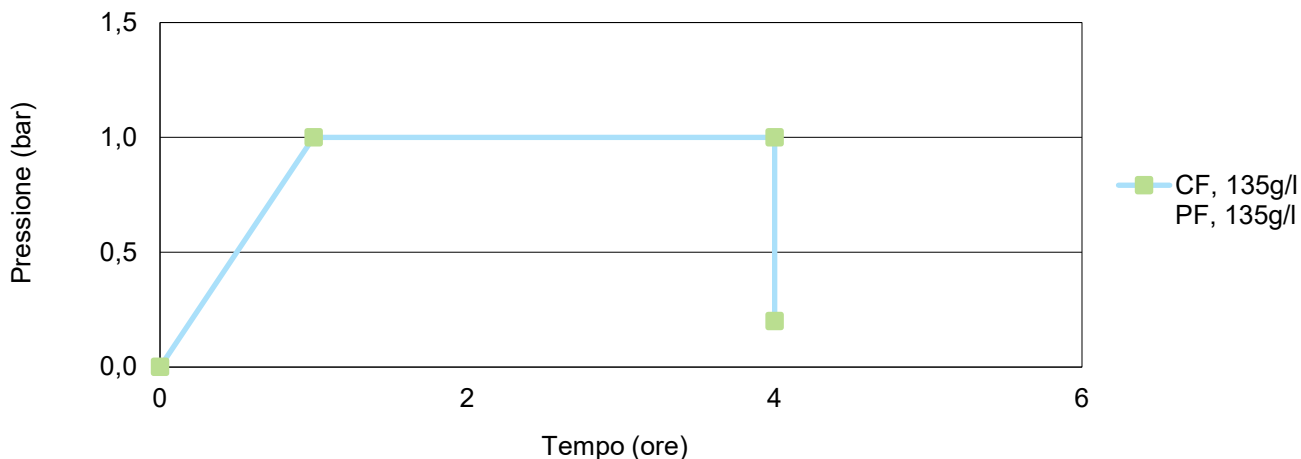


* Il ritiro, l'aspetto superficiale e il tempo di lavorazione sono influenzati dai parametri di lavorazione, dagli utensili e dal layout delle attrezzature oltre che dalla geometria dei pezzi.

Pre-trattamento

Ciclo di pretrattamento consigliato con ambiente a pressione e aria compressa in entrata a 23°C:

1 ore fino a 1 bar, mantenere a 1 bar per 3 ore, ridurre e mantenere a 0.2 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

Non è richiesto alcun post-trattamento. È consigliabile una stabilizzazione alle condizioni ambientali per 4 ore prima di eseguire test di qualità dimensionale. Per componenti altamente compressi, il post-trattamento è necessario per ottenere un aspetto gradevole della superficie, per esempio per un intervallo di tempo compreso tra 3 e 8 ore a una temperatura di 80°C.

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.