

## Produktbeschreibung

Farbe	Gewicht (mg)	Größe (mm)	Schüttdichte (g/l)	Verpackung	mit Zulassung für Lebensmittel
Schwarz	2.0	2.0 – 3.5	108.0 – 132.0	Bag	Ja

## Physikalische Eigenschaften

	Prüfverfahren	140g/l	150g/l
Druckfestigkeit	ISO 844		
25% Stauchung (kPa)	5mm/min	1,150	1,280
50% Stauchung (kPa)		1,600	1,800
75% Stauchung (kPa)		4,500	5,300
Druckverformungsrest	ISO 1856 (Methode C)		
25% Stauchung – 22h – 23°C (%)	Stabilisierung 24h	10.5	10.5
Brenngeschwindigkeit (mm/min)	ISO 3795		
	12.5mm dick	17	16



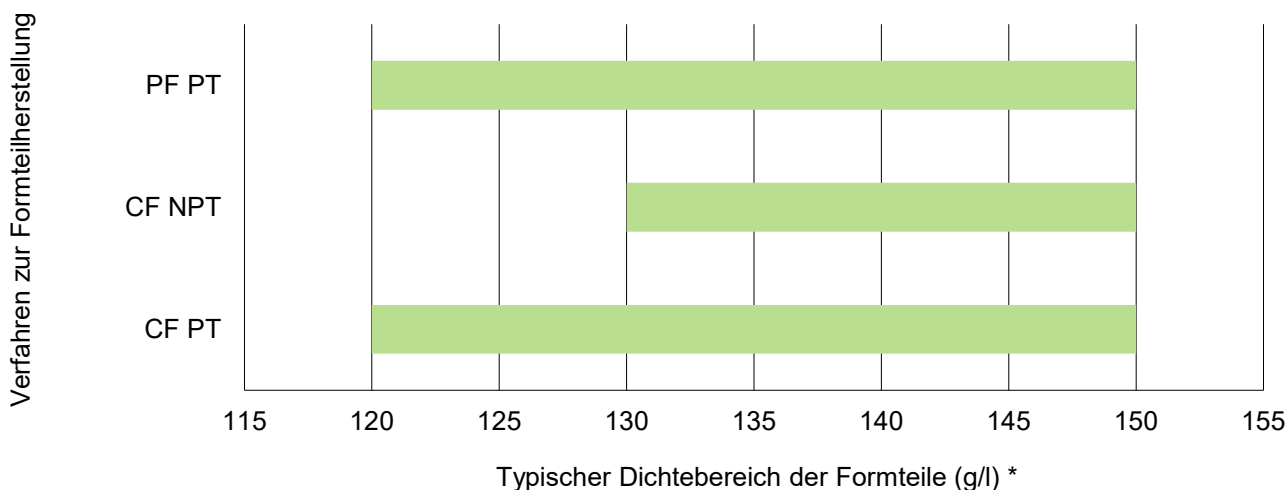
ARPRO 5912 RE besteht zu 30% aus post-Konsumer Kunststoffrecycling. Der CO<sub>2</sub>-Fußabdruck der Type beträgt 1.74 kg CO<sub>2</sub> eq / kg ARPRO, was einer 16% igen CO<sub>2</sub>-Emissionsreduktion, verglichen mit ARPRO aus Primärrohstoffen, entspricht.

## Formteilherstellung

ARPRO 5912 RE kann im Crack Fill (CF)- und Pressure Fill (PF)-Verfahren verarbeitet werden:

Crack fill Verfahren: für ARPRO mit Druckbeladung (PT) oder ohne (NPT).

Pressure fill Verfahren: nur bei druckbeladenem ARPRO (PT).

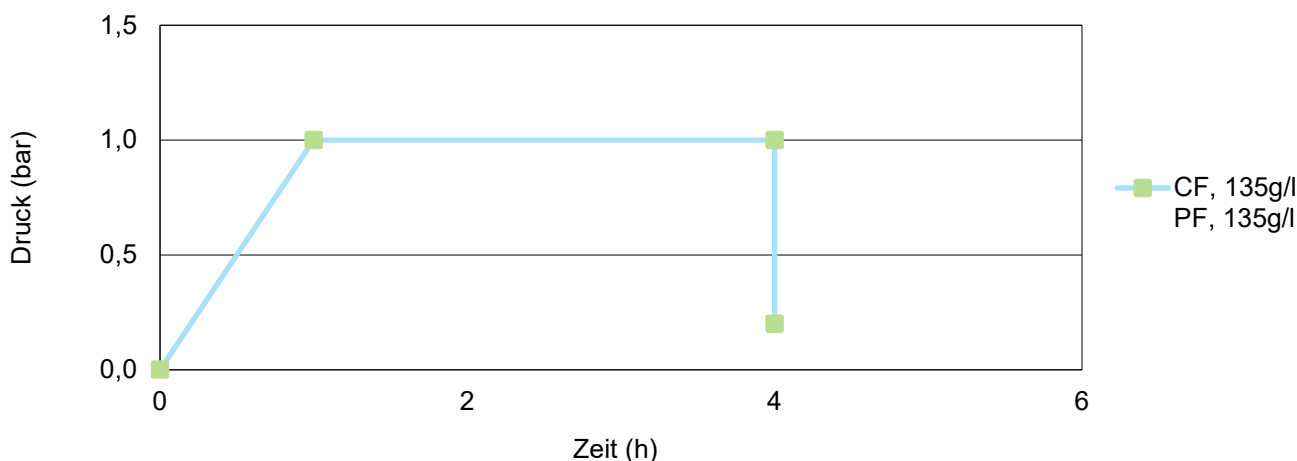


\* Schwindung, Oberfläche und Zykluszeit hängen von den Prozessparametern, der Werkzeug- und Geräteauslegung sowie der Formteilgeometrie ab.

### Druckbelastung

Empfohlener Vorbehandlungszyklus mit Druckbehälterumgebung und ankommender Druckluft bei 23°C:

1h bis 1 bar, für 3h bei 1 bar halten, absenken und 0.2 bar während der gesamten Produktionsphase halten.



Vorbehandlungszyklen können je nach Formgebungsprozess, Dichte und Teilegeometrie angepasst werden:

Ein überhöhter Druck in den Zellen kann zu Problemen bei der Verschweißung führen. Senken Sie in diesem Fall die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um eine bessere Verschweißung zu erreichen.

Erhöhen Sie die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um die Formteildichte zu senken und die Oberfläche zu verbessern.

Der Betrieb des Drucktanks über der Umgebungstemperatur und maximal bei 50°C liegt, führt zu einer deutlichen Verkürzung der Druckbelastungszeit.

### Nachbehandlung

Es ist keine Konditionierung erforderlich. Vor der Maßkontrolle wird eine vierstündige Stabilisierungsphase bei Umgebungstemperatur empfohlen. Für Formteile mit hoher Verdichtung ist eine Konditionierung, zum Beispiel für 3 bis 8h bei 80°C, zwingend erforderlich, um eine schöne Oberfläche zu erhalten.

### Schwindung

Die typischen Werte liegen zwischen 1.8% und 2.2%. In der Regel verringert sich die Schwindungsneigung bei Erhöhung der Formteildichte.

### Lagerung

Eine Lagertemperatur über 15°C wird dringend empfohlen.

Innenlagerung wird nachdrücklich empfohlen.

Bei Lagerung im Außenbereich wird nachdrücklich empfohlen, das Material vor der Formteilherstellung für 24h im Inneren aufzubewahren.