

Descrizione del prodotto

| Colore | Peso (mg) | Dimensioni (mm) | Densità granulo (g/l) | Imballaggio | Approvazione per contatto diretto con alimenti |
|--------|-----------|-----------------|-----------------------|-------------|--|
| Nero | 1.2 | 2.5 – 4.5 | 31.0 – 37.0 | In sacchi | No |

Proprietà fisiche

| | Metodo di prova | Valori indicativi a 60g/l |
|--|---|---------------------------|
| Resistenza alla compressione 25% deformazione (kPa) 50% deformazione (kPa) 75% deformazione (kPa) | ISO 844 5mm/min | 330 440 860 |
| Cedimento permanente 25% deformazione – 22 ore – 23°C (%) | ISO 1856 (Metodo C) Stabilizzazione 24 ore | 10.5 |
| Velocità di combustione (mm/min) | ISO 3795 Spessore 12.5mm | 48 |



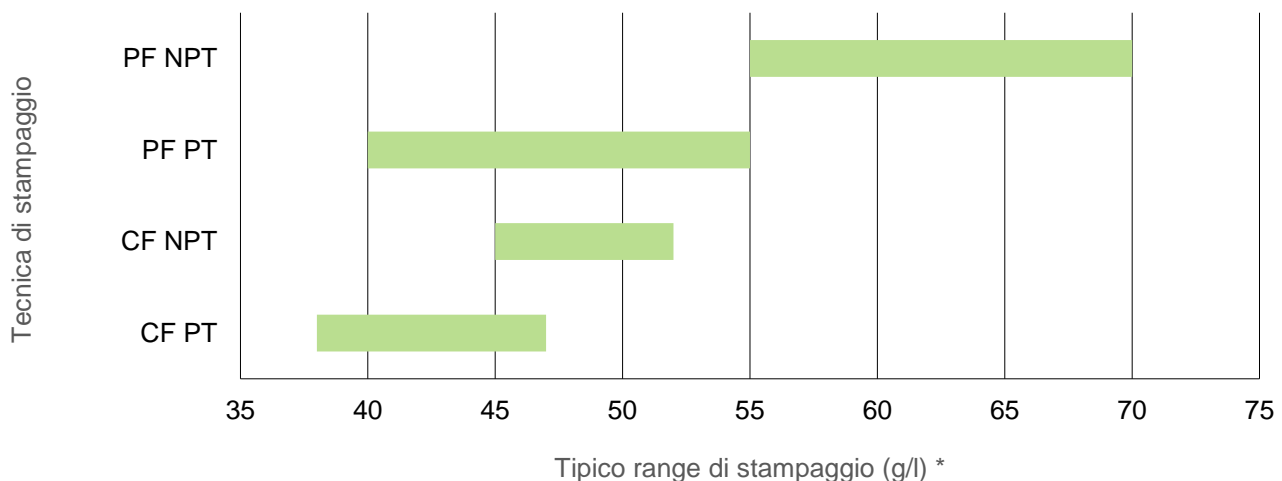
ARPRO REvolution contiene il >90% di materiale riciclato da rifiuti post-consumo in PPE. L'impronta carbonica di questo grado è 0.92 kg CO₂ eq./kg ARPRO. Questo rappresenta una riduzione del 55% nelle emissioni di CO₂ rispetto ad ARPRO realizzato da materiale vergine. Le proprietà fisiche condivise nella tabella qui sopra sono valori indicativi ottenuti dopo diversi test, ma non sono garantiti. Per le parti critiche per la sicurezza, utilizzare i gradi ARPRO Recycled che contengono il 30% di rifiuti post-consumo di EPP.

Stampaggio

ARPRO REvolution 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).

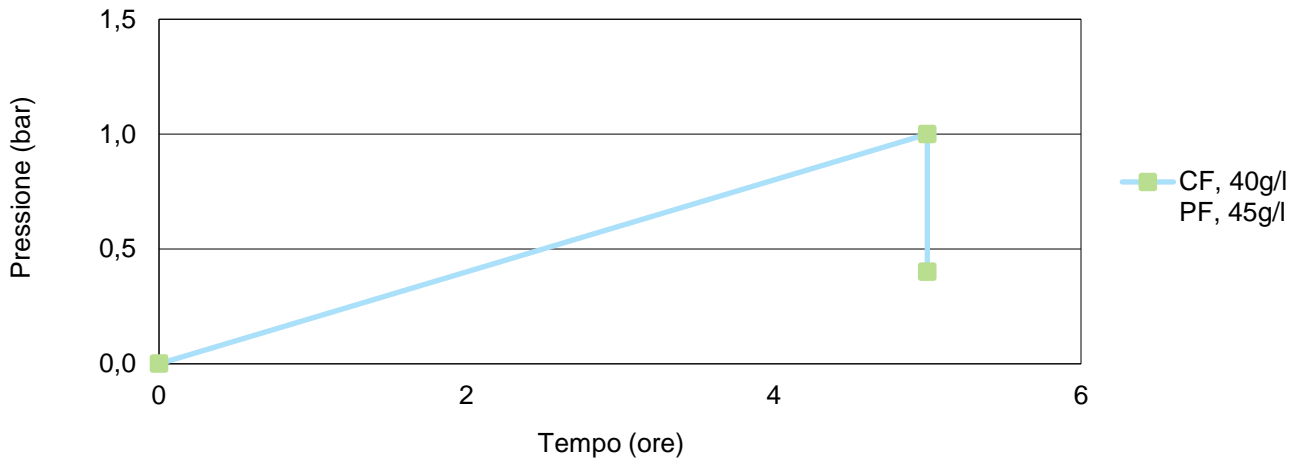
Riempimento a pressione: applicato ad ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non Pre-Trattato (NPT).



* 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:
5 ore fino a 1 bar, ridurre e mantenere a 0.4 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

Per densità stampate sotto i 50g/l e a seconda delle dimensioni del componente, si consiglia il post-trattamento a una temperatura di 80°C per un intervallo di tempo compreso tra 3 e 8 ore. Questo aiuta a rimuovere il contenuto di acqua nonché a garantire stabilità dimensionale e forma geometrica.

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.