

Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Aprobación para contacto directo con alimentos
Negro	1.2	2.5 – 4.5	31.0 – 37.0	Bolsa	No

Propiedades físicas

	Método de prueba	Valores indicativos a 60g/l
Resistencia a la compresión 25% tensión (kPa) 50% tensión (kPa) 75% tensión (kPa)	ISO 844 5mm/min	330 440 860
Deformación por compresión 25% tensión – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método C) Estableciendo 24 horas	10.5
Índice de inflamabilidad (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espesor	48

90%

**RECYCLED
PLASTIC**

Certified by RecyClass

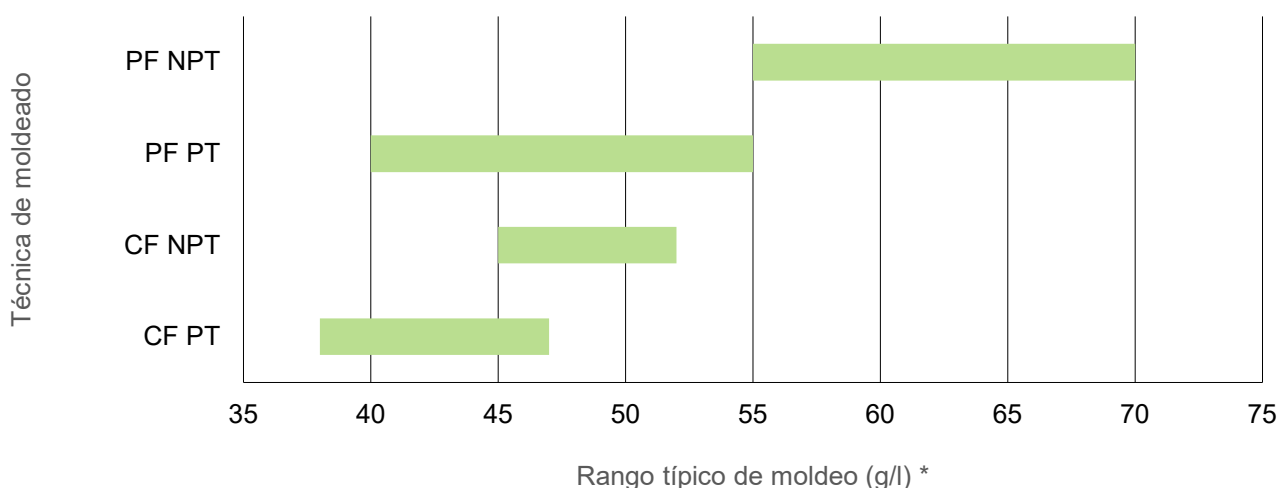
ARPRO REvolution está fabricado con un 90% de plásticos de origen post consumo. La huella de carbono de este grado es de 0.92 kg CO₂ eq. / kg de ARPRO, lo que supone una reducción del 55% de las emisiones de CO₂ en comparación con el ARPRO fabricado a partir de materias primas vírgenes. Los certificados RecyClass y el LCA pueden descargarse de ARPRO.com en la sección Técnica / Medio ambiente y salud. Las propiedades físicas que figuran en la tabla anterior son valores indicativos obtenidos tras varias pruebas, pero no están garantizados. Para las piezas críticas de seguridad, utilice las calidades ARPRO Recycled que contienen un 30% de contenido reciclado a partir de residuos de EPP posconsumo.

Moldeo

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

Llenado y compresión mecánica: utilizado con ARPRO Pretratado (PT) como No Pretratado (NPT).

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

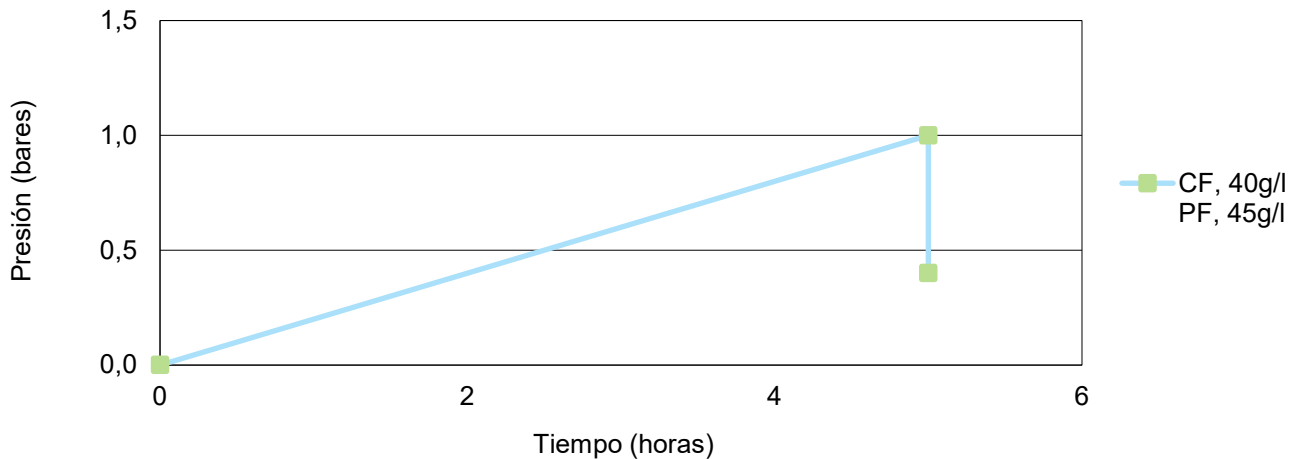


* Los parámetros del proceso, la disposición de las herramientas y equipos, y la geometría de la pieza influyen en la contracción, el aspecto de la superficie y el tiempo de duración del ciclo.

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.