

## Descrizione del prodotto

| Colore | Peso (mg) | Dimensioni (mm) | Densità granulo (g/l) | Imballaggio | Approvato per il contatto alimentare |
|--------|-----------|-----------------|-----------------------|-------------|--------------------------------------|
| Limone | 1.2       | 2.5 - 4.5       | 31.0 - 35.0           | In sacchi   | Si                                   |

## Proprietà fisiche

|  | Metodo di prova                               | 40g/l | 60g/l |
|--|---|-------|-------|
| Resistenza alla compressione<br>25% deformazione (kPa)       | ISO 844<br>5mm/min                            | 210   | 340   |
| 50% deformazione (kPa)                                       |   | 300   | 475   |
| 75% deformazione (kPa)                                       |   | 600   | 1,000 |
| Cedimento permanente<br>25% deformazione – 22 ore – 23°C (%) | ISO 1856 (Metodo C)<br>Stabilizzazione 24 ore | 11.5  | 11.5  |
| Velocità di combustione (mm/min)                             | ISO 3795<br>Spessore 12.5mm                   | 60    | 40    |

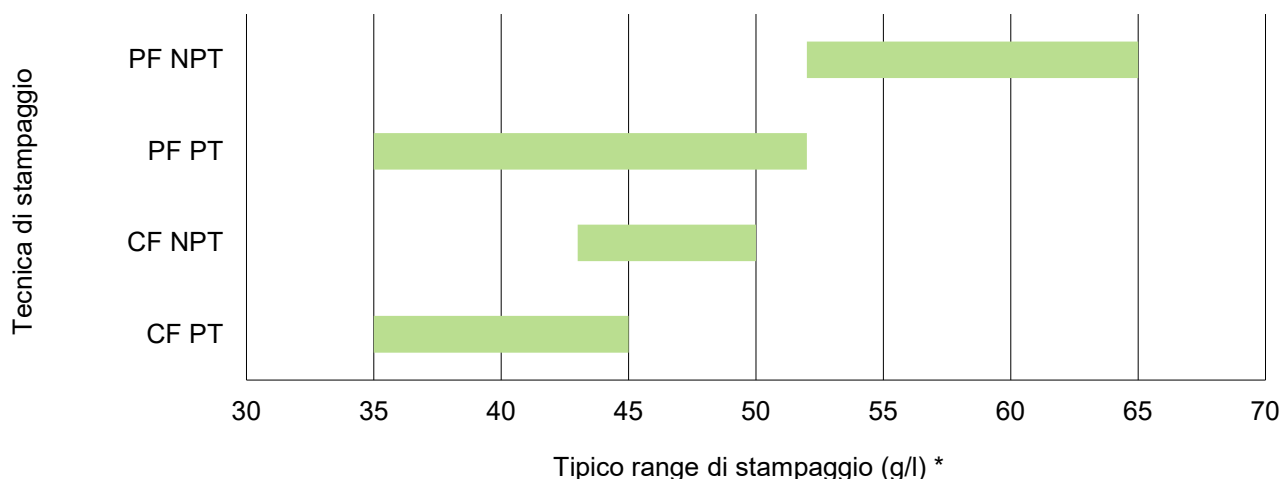
Mescolare diversi lotti può comportare una variazione della tonalità.

## Stampaggio

ARPRO 1133 Lemon 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).

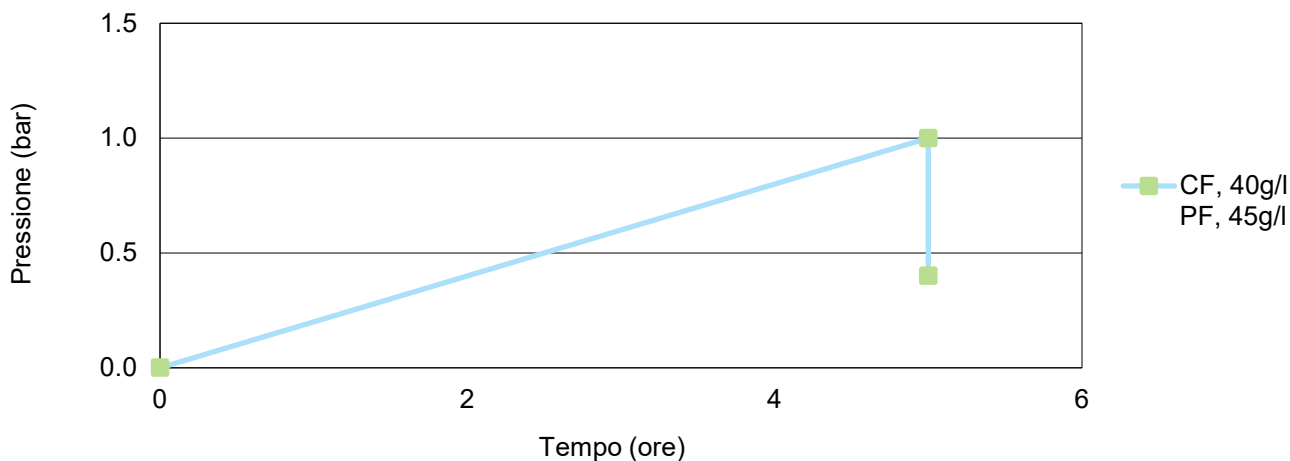
Riempimento a pressione: applicato ad ARPRO Pre-Trattato (PT) o Non Pre-Trattato (NPT).



\* 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.