

## Descripción del producto

Color	Peso (mg)	Tamaño (mm)	Densidad a granel (g/l)	Envase	Aprobación para contacto directo con alimentos
Gris	0.8	2.0 – 4.0	32.0 – 38.0	Bolsa	No

## Propiedades físicas

	Método de prueba	40g/l	60g/l
Resistencia a la compresión 25% tensión (kPa) 50% tensión (kPa) 75% tensión (kPa)	ISO 844 5mm/min	210 300 600	340 475 1,000
Deformación por compresión 25% tensión – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 C Estableciendo 24 horas	11.5	11.5
Índice de inflamabilidad (mm/min)	ISO 3795 12.5mm de espesor	0 Autoextinguible	0 Autoextinguible
Clasificación de inflamabilidad	UL 94 <sup>1</sup> 3 – 13mm de espesor	HF-1	HF-1
	EN 13501-1 10mm de espesor	C	D
	FAR CS25.853 App. F Part I (a) (1) (i) & (ii) 5 – 30mm de espesor	OK	OK
	R118 – anexo 6 & 8 12.5mm de espesor	OK	OK

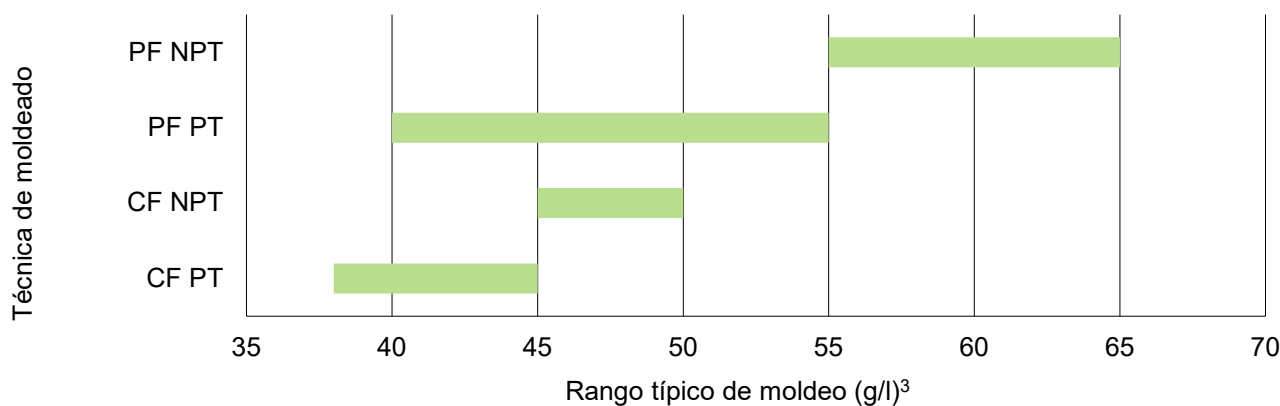
El ARPRO 4135 FR es retardante de la llama y no contiene componentes halogenados<sup>2</sup>

## Moldeo

El ARPRO 4135 FR puede moldearse mediante llenado y compresión mecánica (CF) y llenado a presión (PF):

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

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



<sup>1</sup> Visite el sitio web de UL para consultar la clasificación. Para densidades moldeadas por encima de 60g/l, la clasificación de inflamabilidad no es aplicable.

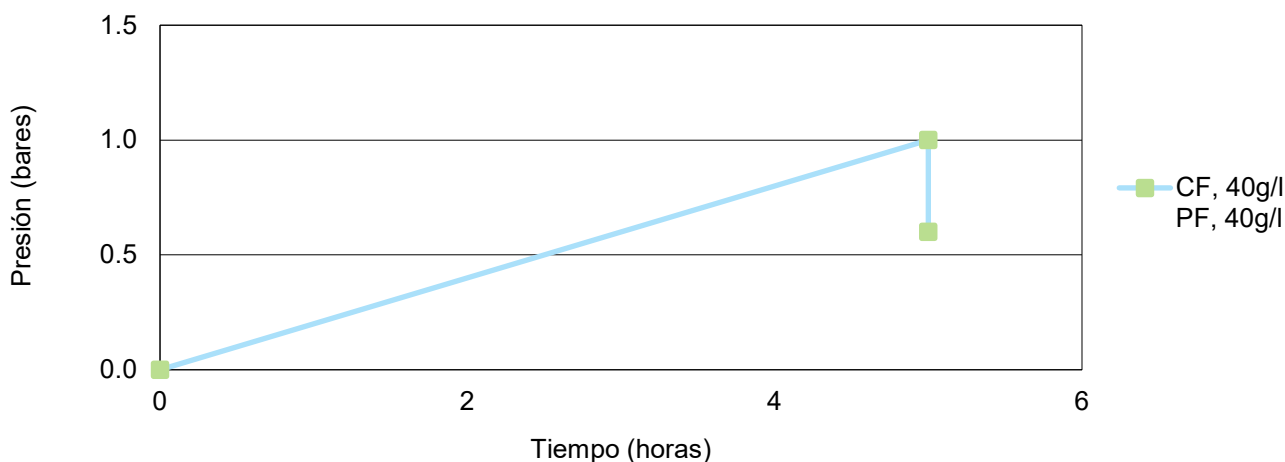
<sup>2</sup> Libre de componentes halogenados de acuerdo con UL 746 H.

<sup>3</sup> 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 0.6 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.