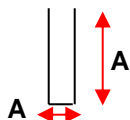


ARPRO se puede adaptar y modificar para su uso en la mayoría de diseños. Es necesario tener en cuenta algunos parámetros sobre la altura en relación con la anchura y sobre la facilidad de moldeo / desmoldeo.

## Aspectos del diseño

Altura / Anchura  
diseño (piezas finas)

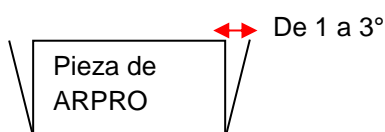


**Altura** < aprox. 10mm **Anchura:** mín. 1 partícula (aprox. 3mm;  
ARPRO 5635 CG 2 - 3mm)

**Altura** < aprox. 30mm **Anchura:** mín. 2 partículas (aprox. 4 - 5mm;  
ARPRO 5635 CG 3 - 4mm)

**Altura** < aprox. 70mm **Anchura:** mín. 3 partículas (aprox. 7 - 10mm;  
ARPRO 5635 CG 5 - 8mm)

Ángulos de desmoldeo:



Todos los radios se pueden moldear excepto en la línea de separación de las herramientas.

Es posible utilizar ángulos «negativos» gracias a la flexibilidad inherente de ARPRO:



## Dimensiones de las piezas

Las dimensiones de las piezas moldeadas son una función de la prensa de moldeo. La pieza más grande que se puede obtener en un bloque es de 1800 x 1000 x 200mm, aunque esto no supone un problema, ya que se pueden unir varias piezas de ARPRO. El grosor mínimo es de aproximadamente 5mm.

## Características de la herramienta de moldeo

La herramienta de moldeo suele estar fabricada con aluminio de un grosor de 10 - 12mm. Se deben instalar elementos de soporte detrás de la cavidad. La herramienta necesita contar con salidas de ventilación distribuidas de manera uniforme para la difusión del vapor, y también debe haber varias pistolas de relleno en ubicaciones adecuadas para garantizar el mejor relleno posible de la pieza en función de su geometría. Por motivos estéticos, es importante evitar la colocación de pistolas de relleno sobre las superficies visibles. El diámetro externo de las puntas de las pistolas de relleno suele ser de entre 12 - 24mm. Los dispositivos de expulsión de piezas también se deben colocar de forma que permitan que el desmoldeo se realice sin que se deformen las piezas. Nuestro equipo de asistencia técnica puede realizar estudios de viabilidad y garantizar un ajuste perfecto!

## Contracción en la herramienta de moldeo

Las herramientas de ARPRO requieren incluir la proporción de contracción en las dimensiones de las cavidades. La proporción de contracción se debe aplicar en cada proyecto, en función de los siguientes criterios:

- Clase de ARPRO seleccionada.
- Relación de compresión que define la densidad objetivo de moldeo.
- Técnico de moldeo, por ejemplo, con tratamiento previo, sin tratamiento previo, relleno de grietas, relleno a presión, etc.
- Geometría de la pieza moldeada.

Para todas las clases de ARPRO, cuanto mayor sea la relación de compresión, menor será la contracción en la herramienta. Para conocer la contracción específica de cada grado ARPRO consulte las fichas técnicas de cada grado ARPRO.

## Tolerancias dimensionales – ISO norm 2768

Las tolerancias dependen de los siguientes parámetros: tipo de prensa de moldeo, geometría de la pieza, diseño y disposición de la herramienta, parámetros de moldeo, tratamiento previo y tratamiento posterior.

Tamaño de pieza (mm)	0.5 - 3.0	3.0 - 6.0	6.0 - 30	30 - 120	120 - 400	400 - 1000	1000 - 2000	2000 - 4000
f: pequeño	± 0.05	± 0.05	± 0.1	± 0.15	± 0.2	± 0.3	± 0.5	-
m: mediano	± 0.1	± 0.1	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0
c: grande	± 0.2	± 0.3	± 0.5	± 0.8	± 1.2	± 2.0	± 3.0	± 4.0
v: extra grande	-	± 0.5	± 1.0	± 1.5	± 2.5	± 4.0	± 6.0	± 8.0

Densidad ≥ 60 g/l

Densidad < 60 g/l