

## Description du produit

| Coloris | Poids (mg) | Dimensions (mm) | Densité de vrac (g/l) | Emballages | Usage alimentaire |
|---------|------------|-----------------|-----------------------|------------|-------------------|
| Noir    | 1.2        | 1.5 – 3.0       | 88.0 – 102.0          | Sac        | Non               |

## Propriétés physiques

|   | Méthode d'essai                              | 105g/l | 115g/l |       |       |
|---|--|--------|--------|-------|-------|
| Résistance à la compression<br>25% déformation (kPa)      | ISO 844<br>5mm/min                           | 750    | 850    |       |       |
| 50% déformation (kPa)                                     |  |        |        | 1,000 | 1,140 |
| 75% déformation (kPa)                                     |  |        |        | 2,250 | 2,600 |
| Compression rémanente<br>25% déformation – 22h – 23°C (%) | ISO 1856 (Méthode C)<br>Stabilisation de 24h | 11.5   | 11.5   |       |       |
| Vitesse de combustion (mm/min)                            | ISO 3795<br>12.5mm d'épaisseur               | 10     | 10     |       |       |



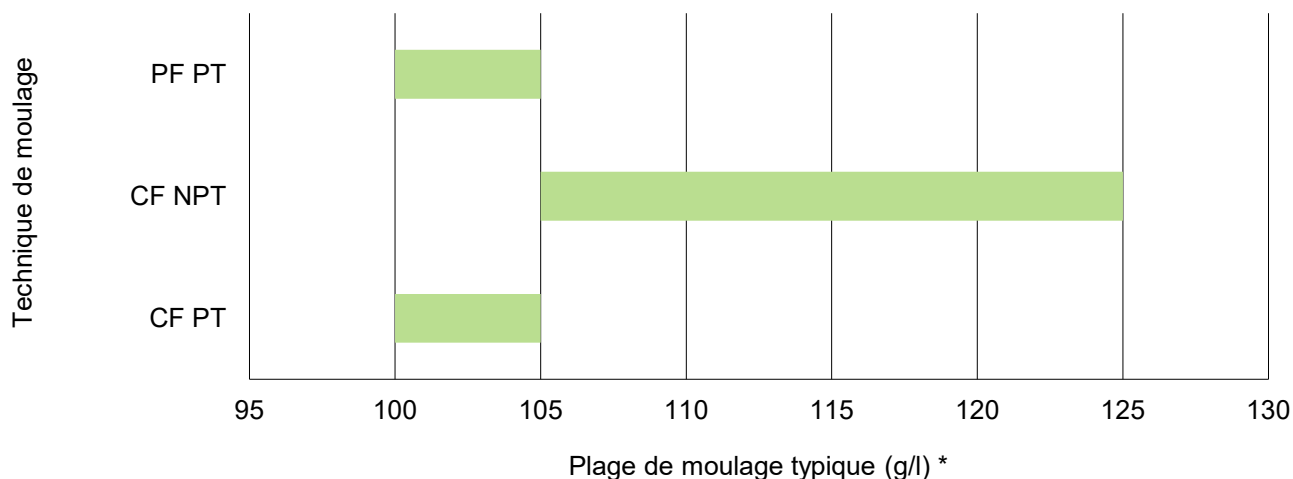
L'ARPRO 5195 RR est destiné à réduire les interférences électromagnétiques entre capteurs. Une planche de 1 cm d'épaisseur de ce matériau permet de réduire la puissance d'un signal radar d'une fréquence de 75-80 GHz de près de 20dB, soit d'un facteur 100 !

## Moulage

ARPRO 5195 RR peut être moulé par pression de fermeture (CF) et par contre-pression (PF):

Pression de fermeture: mise en œuvre pour l'ARPRO Prétraité (PT) ou Non Prétraité (NPT).

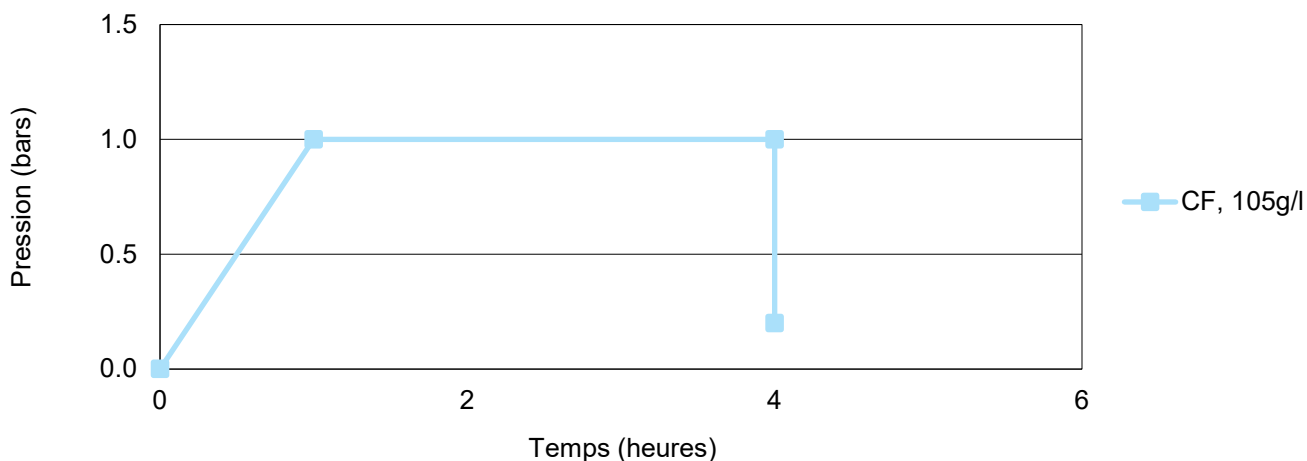
Contre-pression: seule mise en œuvre pour ARPRO Prétraité (PT).



\* Le retrait, l'aspect de surface et la durée du cycle sont influencés par les paramètres du procédé, la disposition des outils et des équipements et la géométrie des pièces.

### Prétraitement

Cycle de prétraitement recommandé avec un réservoir sous pression et de l'air comprimé tous les deux à 23°C:  
1 heure jusqu'à 1 bar, maintien à 1 bar pendant 3 heures, diminution et maintien à 0.2 bar tout au long de la production.



Les cycles de prétraitement peuvent être adaptés en fonction du procédé de moulage, de la densité et de la géométrie de la pièce :

Si la pression de la cellule interne est trop élevée, des problèmes de fusion peuvent apparaître. Dans ce cas, réduire le temps, la pression ou la température pour améliorer la fusion.

Augmenter le temps, la pression ou la température pour réduire la densité après moulage et améliorer l'aspect.

Faire fonctionner le réservoir sous pression supérieure de la température ambiante, jusqu'à une température maximale de 50°C, réduit considérablement le délai de prétraitement.

### Post-traitement

Aucun post-traitement n'est nécessaire. Une phase de stabilisation de 4 heures dans les conditions ambiantes est recommandée préalablement aux essais de qualité dimensionnelle. Pour les pièces fortement compressées, le post-traitement est indispensable pour obtenir un aspect de surface satisfaisant, par exemple, 3 à 8 heures à une température de 80°C.

### Retrait

Les valeurs typiques sont comprises entre 1.8% et 2.2%. En règle générale, plus la densité après moulage est élevée, moins le retrait est important.

### Stockage

Une température de stockage supérieure à 15°C est fortement recommandée.

Stockage à l'intérieur fortement recommandé.

En cas de stockage à l'extérieur, il est fortement recommandé de conserver le matériau à l'intérieur pendant 24 heures avant le moulage.