

## Produktbeschreibung

Farbe	Gewicht (mg)	Größe (mm)	Schüttdichte (g/l)	Verpackung	Zulassung für direkten Kontakt mit Lebensmitteln
Schwarz	1.2	2.5 – 4.5	31.0 – 37.0	Bag	Nein

## Physikalische Eigenschaften

	Prüfverfahren	Indikative Werte bei 60g/l
Druckfestigkeit		
25% stauchung (kPa)	ISO 844	330
50% stauchung (kPa)	5mm/min	440
75% stauchung (kPa)		860
Druckverformungsrest		
25% stauchung – 22h – 23°C (%)	ISO 1856 (Methode C) Stabilisierung 24h	10.5
Brenngeschwindigkeit (mm/min)	ISO 3795 12.5mm dick	48

**90%**

**RECYCLED PLASTIC**

Certified by RecyClass

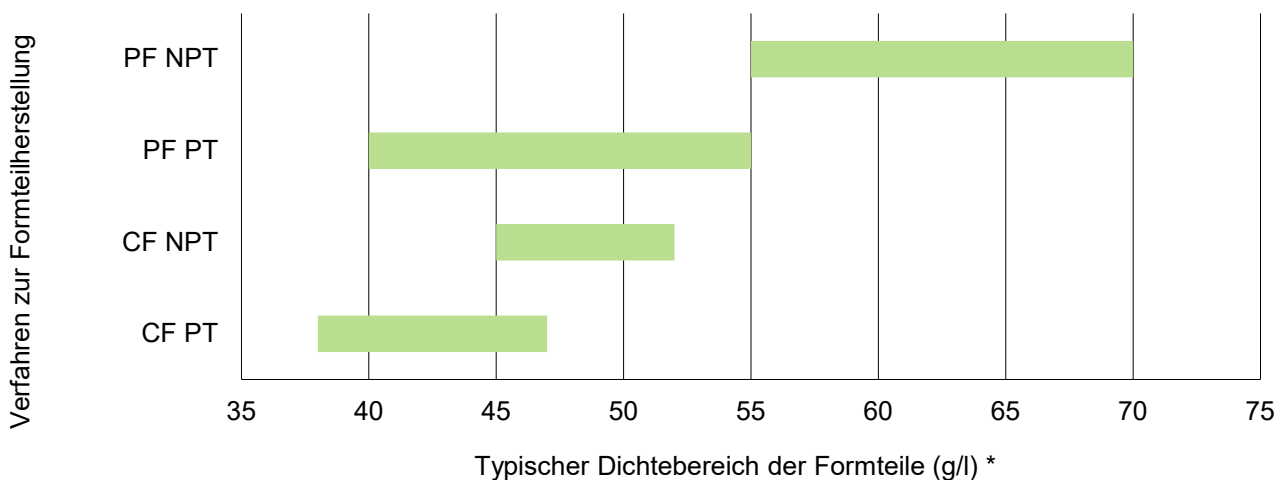
ARPRO REvolution besteht zu 90% aus post-Konsumer Kunststoffrecycling. Der CO<sub>2</sub>-Fußabdruck der Type beträgt 0.92 kg CO<sub>2</sub> eq / kg ARPRO, was einer 55% igen CO<sub>2</sub>-Emissionsreduktion, verglichen mit ARPRO aus Primärrohstoffen, entspricht. Die RecyClass-Zertifikate und die LCA (Umweltbilanz/Ökobilanz) stehen auf ARPRO.com, unter Technische Daten / Umwelt & Gesundheit, zur Verfügung. Die in der obigen Tabelle aufgeführten physikalischen Eigenschaften sind Richtwerte, die nach mehreren Tests ermittelt wurden, aber nicht garantiert sind. Für sicherheitskritische Teile verwenden Sie bitte ARPRO Recycled Typen mit einem Anteil von 30% Post-Consumer-EPP-Abfällen.

## Formteilherstellung

ARPRO REvolution kann im Crack Fill (CF)- und Pressure Fill (PF)-Verfahren verarbeitet werden:

Crack fill-Verfahren: für ARPRO mit Druckbeladung (PT) oder ohne (NPT).

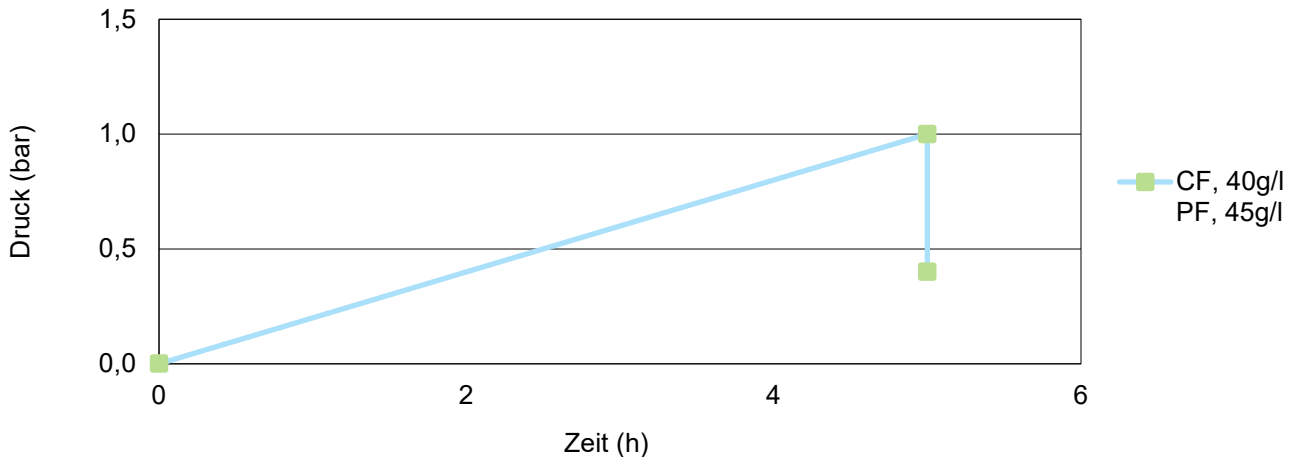
Pressure fill-Verfahren: für ARPRO mit Druckbeladung (PT) oder ohne (NPT).



\* Schwindung, Oberfläche und Zykluszeit hängen von den Prozessparametern, der Werkzeug- und Geräteauslegung sowie der Formteilgeometrie ab.

## Druckbeladung

Empfohlener Vorbehandlungszyklus mit Druckbehälterumgebung und ankommender Druckluft bei 23°C:  
5h bis 1 bar, absenken und 0.4 bar während der gesamten Produktionsphase halten.



Vorbehandlungszyklen können je nach Formgebungsprozess, Dichte und Teilegeometrie angepasst werden:

Ein überhöhter Druck in den Zellen kann zu Problemen bei der Verschweißung führen. Senken Sie in diesem Fall die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um eine bessere Verschweißung zu erreichen.

Erhöhen Sie die Dauer, den Druck oder die Temperatur, um die Formteildichte zu senken und die Oberfläche zu verbessern.

Der Betrieb des Drucktanks über der Umgebungstemperatur und maximal bei 50°C liegt, führt zu einer deutlichen Verkürzung der Druckbeladungszeit.

## Nachbehandlung

Bei Formteildichten von weniger als 50g/l und abhängig von den Abmessungen des Formteils wird eine Konditionierung für 3h bis 8h bei einer Temperatur von 80°C empfohlen. Dabei wird den Formteilen Feuchtigkeit entzogen, außerdem gewährleistet dies die Stabilität der Abmessungen und der geometrischen Form.

## Schwindung

Die typischen Werte liegen zwischen 1.8% und 2.2%. In der Regel verringert sich die Schwindungsneigung bei Erhöhung der Formteildichte.

## Lagerung

Eine Lagertemperatur über 15°C wird dringend empfohlen.

Innenlagerung wird nachdrücklich empfohlen.

Bei Lagerung im Außenbereich wird nachdrücklich empfohlen, das Material vor der Formteilherstellung für 24h im Inneren aufzubewahren.