

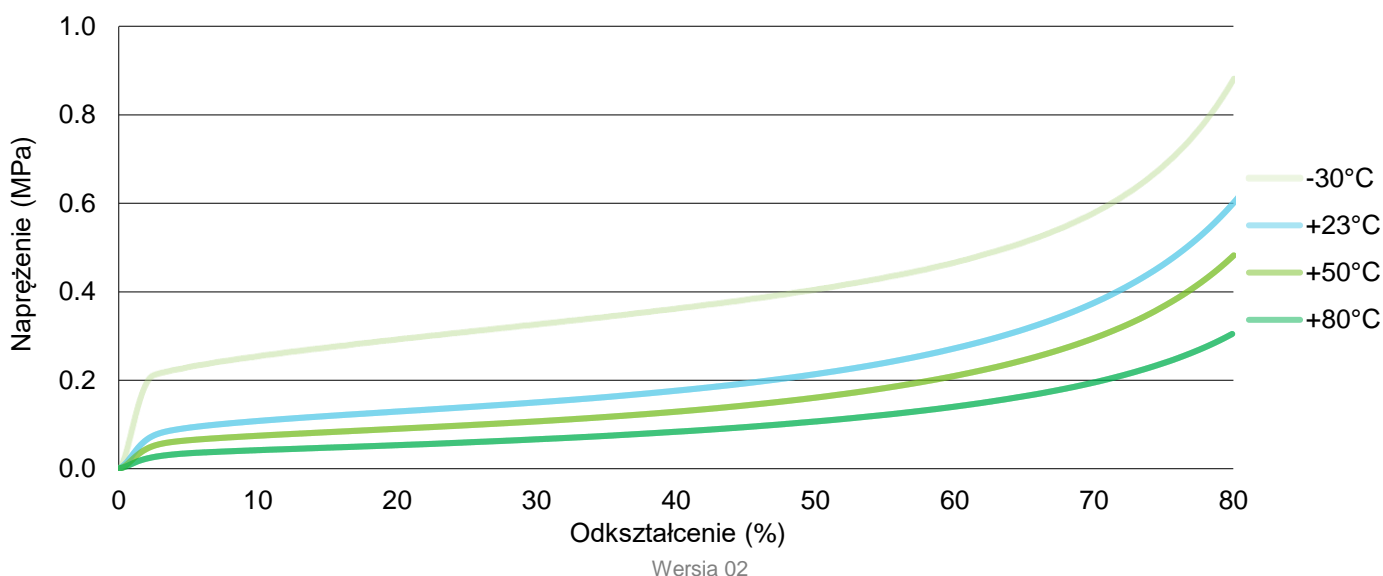
Statyczne właściwości ściskające są definiowane jako wytrzymałość ARPRO na działanie sił ściskających (wytrzymałość na ściskanie).

Metoda badania: ISO 844. Pięć sześciątów o wymiarach 50 x 50 x 50mm wyciętych z formowanego materiału jest ściskanych pionowo z prędkością 5mm/min, przy obciążeniu nieprzekraczającym 85%. Rejestruje się naprężenie ściskające i odpowiadające mu odkształcenie względne. Testowane gęstości: 30, 45, 60, 80 i 120g/l w czterech temperaturach: -30°C, 23°C, 50°C i 80°C.

Gęstość formowanego materiału 30g/l

Odkształcenie (%)	Naprężenie (MPa)			
	-30°C	23°C	50°C	80°C
0	0.00	0.00	0.00	0.00
5	0.23	0.09	0.06	0.03
10	0.25	0.11	0.07	0.04
15	0.27	0.12	0.08	0.05
20	0.29	0.13	0.09	0.05
25	0.31	0.14	0.10	0.06
30	0.33	0.15	0.11	0.07
35	0.34	0.16	0.12	0.07
40	0.36	0.18	0.13	0.08
45	0.38	0.19	0.14	0.09
50	0.41	0.21	0.16	0.11
55	0.43	0.24	0.18	0.12
60	0.47	0.27	0.21	0.14
65	0.51	0.32	0.25	0.16
70	0.58	0.38	0.30	0.20
75	0.68	0.46	0.37	0.24
80	0.88	0.60	0.48	0.30

Przykład: Formowana próbka ARPRO o gęstości 30g/l ściskana z prędkością 5mm/min w temperaturze 23°C wytrzymuje naprężenie o wartości 0.38MPa bez deformacji w zakresie ponad 70% pierwotnej grubości.

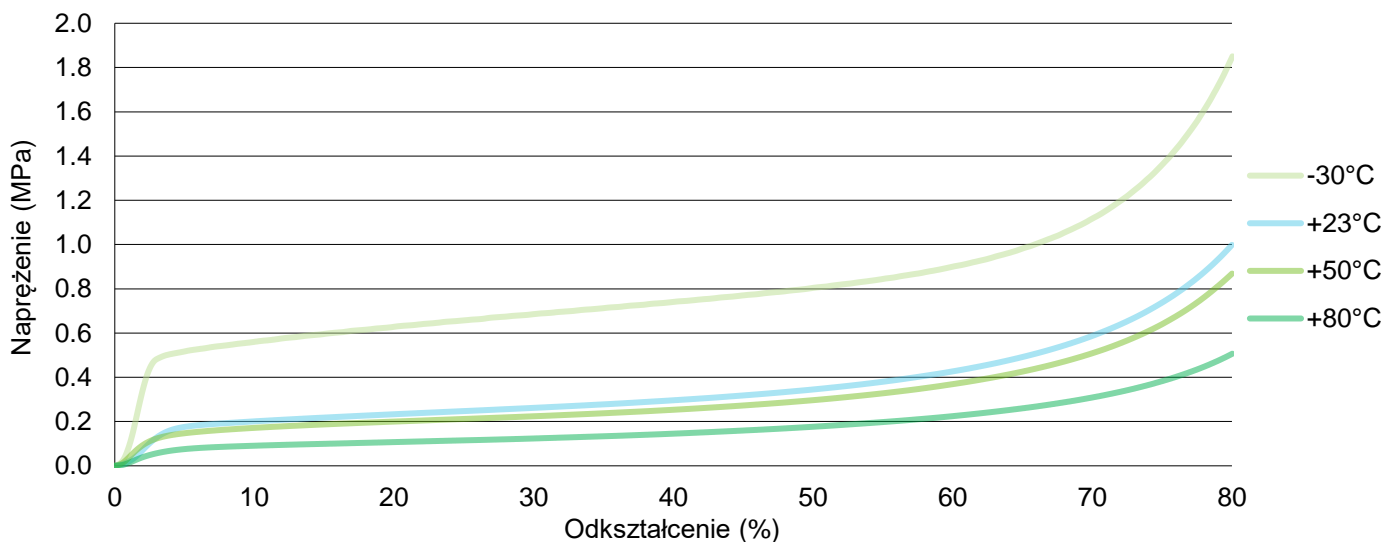


Podane tu informacje zostały zamieszczone dla wygody klienta i odzwierciedlają wyniki wewnętrznych testów przeprowadzonych na próbkach ARPRO. Mimo że podjęto wszelkie starania, aby podane tu informacje były możliwie dokładne w momencie publikacji, JSP nie składa żadnych oświadczeń ani gwarancji, wyraźnych ani dorozumianych, dotyczących przydatności, dokładności, wiarygodności lub kompletności tych informacji. ARPRO jest zarejestrowanym znakiem towarowym.

Gęstość formowanego materiału 45g/l

Odkształcenie (%)	Napężenie (MPa)			
	-30°C	23°C	50°C	80°C
0	0.00	0.00	0.00	0.00
5	0.52	0.18	0.15	0.08
10	0.56	0.20	0.17	0.09
15	0.60	0.22	0.19	0.10
20	0.63	0.23	0.20	0.11
25	0.66	0.25	0.21	0.12
30	0.69	0.26	0.22	0.12
35	0.71	0.28	0.24	0.13
40	0.74	0.30	0.25	0.15
45	0.77	0.32	0.27	0.16
50	0.80	0.35	0.30	0.18
55	0.84	0.38	0.33	0.20
60	0.90	0.43	0.37	0.22
65	0.98	0.49	0.43	0.26
70	1.12	0.59	0.51	0.31
75	1.36	0.74	0.64	0.38
80	1.85	1.00	0.94	0.51

Przykład: Formowana próbka ARPRO o gęstości 45g/l ściskana z prędkością 5mm/min w temperaturze 23°C wytrzymuje napężenie o wartości 0.59MPa bez deformacji w zakresie ponad 70% pierwotnej grubości.



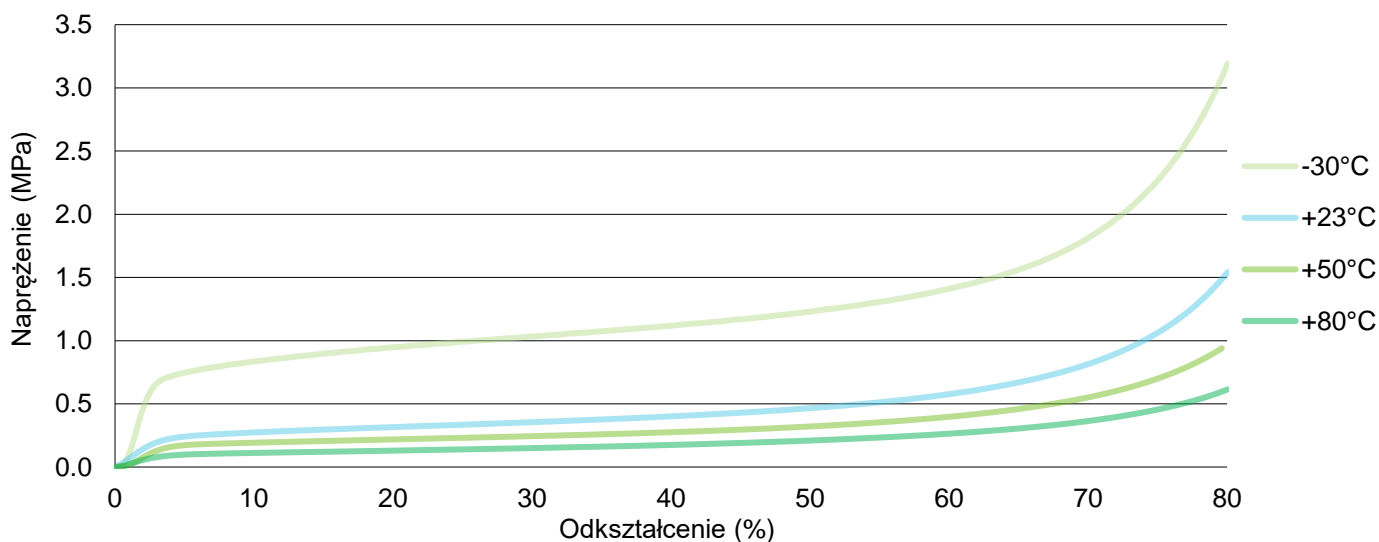
Wersja 02

Podane tu informacje zostały zamieszczone dla wygody klienta i odzwierciedlają wyniki wewnętrznych testów przeprowadzonych na próbkach ARPRO. Mimo że podjęto wszelkie starania, aby podane tu informacje były możliwie dokładne w momencie publikacji, JSP nie składa żadnych oświadczeń ani gwarancji, wyraźnych ani dorozumianych, dotyczących przydatności, dokładności, wiarygodności lub kompletności tych informacji. ARPRO jest zarejestrowanym znakiem towarowym.

Gęstość formowanego materiału 60g/l

Odkształcenie (%)	Napężenie (MPa)			
	-30°C	23°C	50°C	80°C
0	0.00	0.00	0.00	0.00
5	0.75	0.24	0.17	0.10
10	0.84	0.27	0.19	0.11
15	0.90	0.30	0.21	0.12
20	0.95	0.32	0.22	0.13
25	0.99	0.34	0.23	0.14
30	1.03	0.35	0.24	0.15
35	1.07	0.38	0.26	0.16
40	1.12	0.40	0.28	0.17
45	1.17	0.43	0.30	0.19
50	1.23	0.47	0.32	0.21
55	1.31	0.51	0.35	0.23
60	1.41	0.58	0.40	0.26
65	1.56	0.67	0.46	0.31
70	1.80	0.82	0.55	0.36
75	2.27	1.07	0.70	0.46
80	3.19	1.54	0.94	0.61

Przykład: Formowana próbka ARPRO o gęstości 60g/l ściskana z prędkością 5mm/min w temperaturze 23°C wytrzymuje napężenie o wartości 0.82MPa bez deformacji w zakresie ponad 70% pierwotnej grubości.



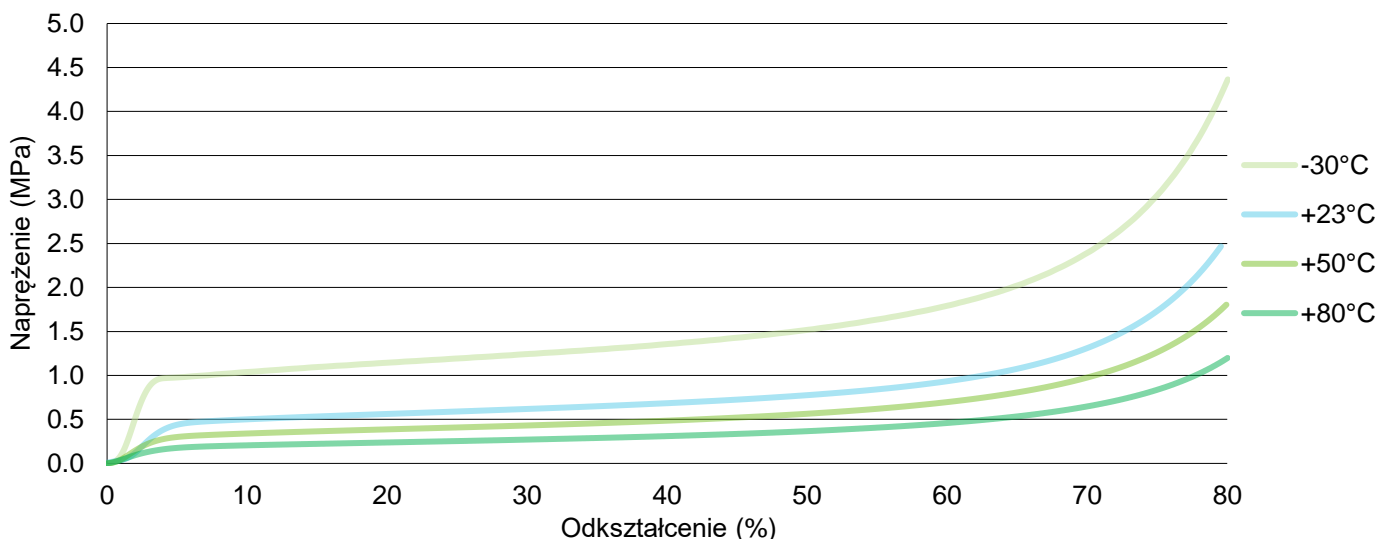
Wersja 02

Podane tu informacje zostały zamieszczone dla wygody klienta i odzwierciedlają wyniki wewnętrznych testów przeprowadzonych na próbkach ARPRO. Mimo że podjęto wszelkie starania, aby podane tu informacje były możliwie dokładne w momencie publikacji, JSP nie składa żadnych oświadczeń ani gwarancji, wyraźnych ani dorozumianych, dotyczących przydatności, dokładności, wiarygodności lub kompletności tych informacji. ARPRO jest zarejestrowanym znakiem towarowym.

Gęstość formowanego materiału 80g/l

Odkształcenie (%)	Napężenie (MPa)			
	-30°C	23°C	50°C	80°C
0	0.00	0.00	0.00	0.00
5	0.98	0.44	0.30	0.18
10	1.04	0.50	0.34	0.21
15	1.10	0.53	0.37	0.22
20	1.14	0.56	0.39	0.24
25	1.19	0.59	0.41	0.25
30	1.24	0.62	0.43	0.27
35	1.29	0.65	0.46	0.29
40	1.36	0.68	0.49	0.31
45	1.43	0.73	0.52	0.34
50	1.52	0.78	0.56	0.37
55	1.63	0.84	0.62	0.41
60	1.79	0.93	0.70	0.46
65	2.02	1.08	0.81	0.53
70	2.38	1.31	0.98	0.65
75	3.05	1.74	1.27	0.84
80	4.36	2.47	1.80	1.20

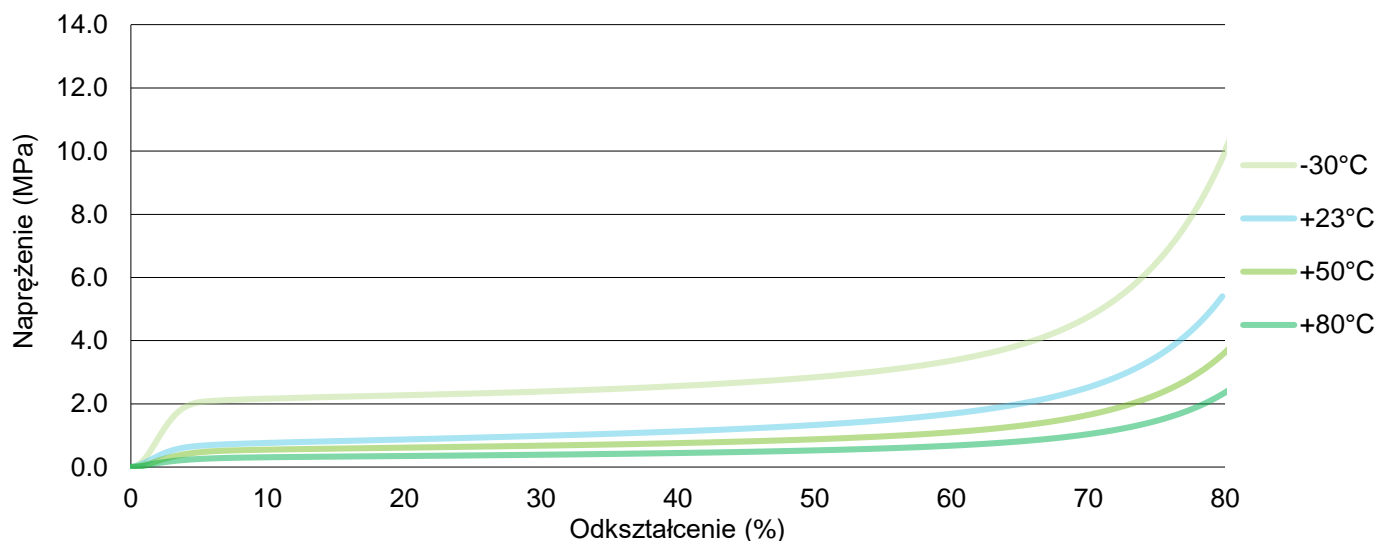
Przykład: Formowana próbka ARPRO o gęstości 80g/l ściskana z prędkością 5mm/min w temperaturze 23°C wytrzymuje napężenie o wartości 1.31MPa bez deformacji w zakresie ponad 70% pierwotnej grubości.



Gęstość formowanego materiału 120g/l

Odkształcenie (%)	Napężenie (MPa)			
	-30°C	23°C	50°C	80°C
0	0.00	0.00	0.00	0.00
5	2.05	0.67	0.47	0.26
10	2.17	0.76	0.55	0.31
15	2.22	0.82	0.58	0.33
20	2.27	0.87	0.61	0.35
25	2.33	0.93	0.64	0.37
30	2.39	0.99	0.68	0.39
35	2.47	1.05	0.71	0.41
40	2.57	1.13	0.76	0.44
45	2.69	1.22	0.81	0.48
50	2.84	1.33	0.88	0.53
55	3.06	1.48	0.97	0.59
60	3.37	1.69	1.10	0.68
65	3.86	2.00	1.31	0.81
70	4.75	2.52	1.65	1.04
75	6.47	3.49	2.29	1.47
80	9.97	5.40	3.63	2.36

Przykład: Formowana próbka ARPRO o gęstości 120g/l ściskana z prędkością 5mm/min w temperaturze 23°C wytrzymuje napężenie o wartości 2.52MPa bez deformacji w zakresie ponad 70% pierwotnej grubości.



Wersja 02

Podane tu informacje zostały zamieszczone dla wygody klienta i odzwierciedlają wyniki wewnętrznych testów przeprowadzonych na próbkach ARPRO. Mimo że podjęto wszelkie starania, aby podane tu informacje były możliwie dokładne w momencie publikacji, JSP nie składa żadnych oświadczeń ani gwarancji, wyraźnych ani dorozumianych, dotyczących przydatności, dokładności, wiarygodności lub kompletności tych informacji. ARPRO jest zarejestrowanym znakiem towarowym.