

Opis produktu

Kolor	Masa (mg)	Wielkość (mm)	Gęstość nasypowa (g/l)	Opakowanie	Dopuszczenie do bezpośredniego kontaktu z żywnością
Czarny	1.0	2.0 – 3.5	49.0 – 57.0	Luzem	Nie

Właściwości fizyczne

	Metoda badania	20g/l	30g/l	40g/l	50g/l	60g/l	70g/l
Wytrzymałość na ściskanie							
25% odkształcenie (kPa)	ISO 844	80	150	210	275	340	425
50% odkształcenie (kPa)	5mm/min	150	220	300	370	475	580
75% odkształcenie (kPa)		370	460	600	800	1,000	1,250
Wytrzymałość na rozciąganie (kPa)							
Wydłużenie przy rozciąganiu (%)	ISO 1798	340	490	640	785	930	1,070
		32	30	28	26	25	23
Odształcenie trwale po ściskaniu							
25% odkształcenie – 22 godziny – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizacja 24 godziny	12.5	12.0	11.5	11.5	11.5	11.0
Szybkość spalania (mm/min)	ISO 3795 grubość 12.5mm	115	80	60	50	40	35

ARPRO 5253 RE jest przeznaczony do rozprężania na miejscu w zakresie 16g/l i 42g/l.



ARPRO 5253 RE zawiera 25% surowców poddanych recyklingowi. Jego produkcja przyczynia się do zmniejszenia emisji CO₂ o 12% w porównaniu z ARPRO Czarny!

Formowanie

ARPRO 5253 RE wymaga rozprężania na miejscu przed formowaniem. Poniższa tabela przedstawia zakres gęstości nasypowej możliwy do uzyskania dzięki rozprężaniu na miejscu i odpowiedniemu procesowi formowania wymaganemu do późniejszego uzyskania docelowej gęstości konstrukcyjnej. W celu bezpośredniego formowania 5253 RE bez rozprężania należy skontaktować się z zespołem technicznym ARPRO, aby uzyskać pomoc.

Docelowa gęstość nasypowa (g/l)	Wypełnianie szczelin						Wypełnianie ciśnieniowe					
	Wstępnie obrobiony			Bez obróbki wstępnej			Wstępnie obrobiony			Bez obróbki wstępnej		
	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75
16												
18												
20												
22												
24												
26												
28												
30												
32												
35												

Obróbka wstępna

Zalecenia dotyczące obróbki wstępnej są dostępne w odpowiednich arkuszach klasy czarnej ARPRO oraz na stronie ARPRO.com.

Obróbka końcowa

W przypadku gęstości konstrukcyjnej poniżej 50g/l i w zależności od wymiarów części zalecana jest obróbka końcowa w temperaturze 80°C przez 3 do 8 godzin. Pomaga to usunąć wilgotność oraz zapewnić stabilność wymiarową i kształt geometryczny.

W przypadku gęstości konstrukcyjnej powyżej 50g/l obróbka końcowa nie jest wymagana. Zalecana jest stabilizacja do warunków otoczenia przez 4 godziny przed badaniem jakości wymiarowej.

Skurczenie

Typowy zakres obejmuje wartości od 1.8% do 3.5%. Zazwyczaj im wyższa gęstość konstrukcyjna, tym mniejszy skurcz.

Przechowywanie

Zdecydowanie zaleca się przechowywanie w temperaturze powyżej 15°C.

Stanowczo zaleca się przechowywanie w pomieszczeniu.

W przypadku przechowywania na otwartym powietrzu stanowczo zaleca się umieścić materiał w pomieszczeniu na 24 godziny przed formowaniem.

Wersja 01

Podane tu informacje zostały zamieszczone dla wygody klienta i odzwierciedlają wyniki wewnętrznych testów przeprowadzonych na próbkach ARPRO. Chociaż podjęto wszelkie uzasadnione starania, aby informacje te były dokładne w dniu ich wydania, JSP nie reprezentuje, nie gwarantuje ani w żaden inny sposób nie gwarantuje, wyraźnie lub domniemanie, przydatności, dokładności, wiarygodności lub kompletności informacji. ARPRO jest zarejestrowanym znakiem towarowym.