

**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 CO<sub>2</sub> o 11% 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 03

Podane tu informacje zostały zamieszczone dla wyгоды 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.