

## Popis produktu

| Barva | Hmotnost (mg) | Velikost (mm) | Sypná hustota (g/l) | Obaly                  | Schválení pro přímý kontakt s potravinami |
|-------|---------------|---------------|---------------------|------------------------|---|
| Černá | 1.0           | 2.5 – 5.0     | 19.5 – 22.5         | Volně syp. / Pytlovaný | Ne  |

## Fyzikální vlastnosti

|  | Zkušební metoda                             | 30g/l             | 40g/l             |
|--|---|-------------------|-------------------|
| Pevnost v tlaku<br>25% deformace (kPa)<br>50% deformace (kPa)<br>75% deformace (kPa) | ISO 844<br>5mm/min                          | 150<br>220<br>460 | 210<br>300<br>600 |
| Pevnost v tahu (kPa)<br>Prodloužení při přetržení (%)                                | ISO 1798                                    | 490<br>30         | 640<br>28         |
| Nevratné zmenšení po stlačení<br>25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)                 | ISO 1856 (Metoda C)<br>Stabilizace 24 hodin | 12.0              | 11.5              |
| Rychlost hoření (mm/min)   | ISO 3795<br>Tloušťka 12.5mm                 | 80                | 60                |



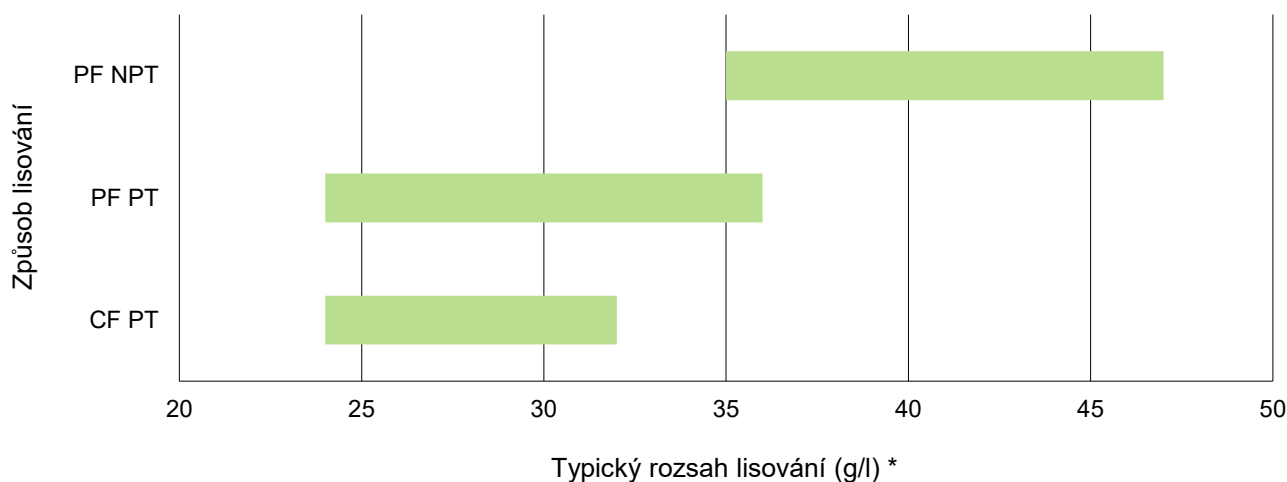
ARPRO 5121 RE obsahuje 25% materiálu z recyklovaných dílů po skončení jejich životnosti. Jeho výroba přispívá ke snížení emisí CO<sub>2</sub> o 11% ve srovnání s ARPRO Černá!

## Lisování

ARPRO 5121 RE lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

Plnění na mezeru se používá pokud možno na tlakované ARPRO (PT).

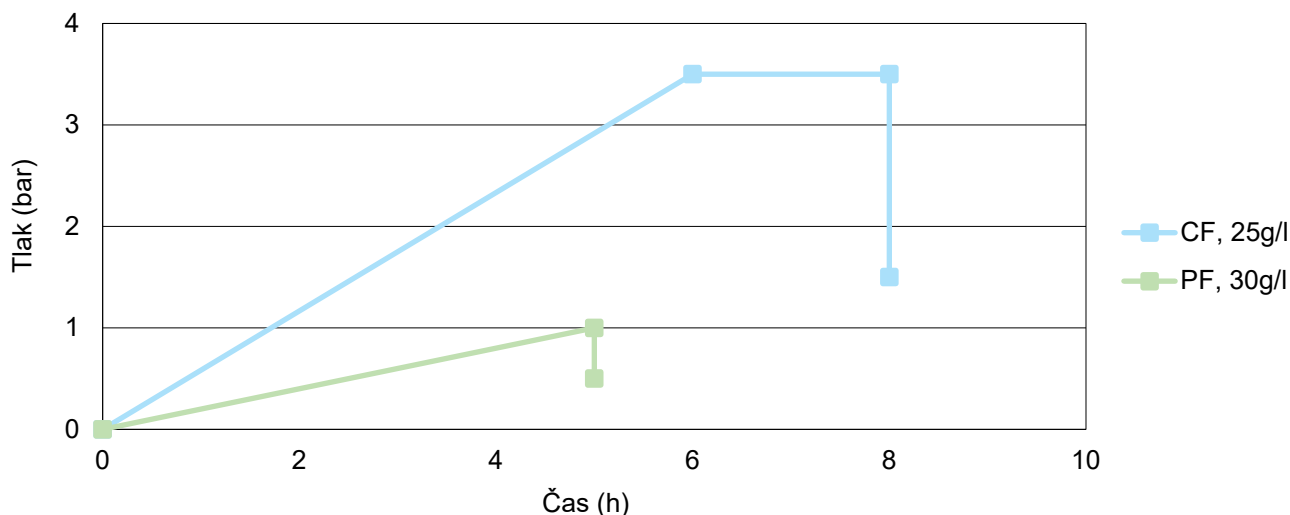
Tlakové plnění: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).



\* Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení a geometrií dílu.

**Předběžná úprava**

Během cyklu předúpravy je v tlakovací nádobě teplota 23°C, stejnou teplotu má i přiváděný vzduch:  
 Plnění na mezeru: 6 hodin až do 3.5 bar, 2 hodiny ponechat na 3.5 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 1.5 bar.  
 Tlakové plnění: 5 hodin až do 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.5 bar.



Cykly předúpravy mohou být přizpůsobeny dle procesu lisování, hustoty a geometrie dílu:

Pokud je tlak uvnitř buňky příliš vysoký, mohlo by to vést k problémům s tavením. V takovém případě zkratíte čas nebo snížíte tlak či teplotu, aby se zlepšilo tavení.

Prodlužte čas, zvýšte tlak či teplotu, aby se zmenšila lisovací hustota a zlepšil se aspekt.

Provozováním tlakového zásobníku vyšší než okolní teplota, která však nepřekračuje 50°C, se výrazně zkracuje délka tlakování.

**Dodatečná úprava**

Pro lisovací hustoty nižší než 50g/l a v závislosti na rozměrech dílů se doporučuje dodatečná úprava při teplotě 80°C po dobu 3 až 8 hodin. Pomůže to snížit obsah vody a rovněž se tím zajistí rozměrová stálost a geometrický tvar.

**Smrštění**

Typické hodnoty se pohybují od 2% do 2.6%. Čím vyšší je lisovací hustota, tím je typicky nižší úbytek objemu.

**Skladování**

Důrazně se doporučuje skladovací teplota nad 15°C.

Důrazně se doporučuje skladování uvnitř budovy.

V případě venkovního skladování se důrazně doporučuje nechat materiál před lisováním 24 hodin uvnitř budovy.