

## Spécifications

| Coloris | Poids (mg) | Dimensions (mm) | Densité de vrac (g/l) | Emballages | Usage alimentaire |
|---------|------------|-----------------|-----------------------|------------|-------------------|
| Noir    | 1.0        | 2.0 – 3.5       | 71.0 – 79.0           | Vrac       | Non               |

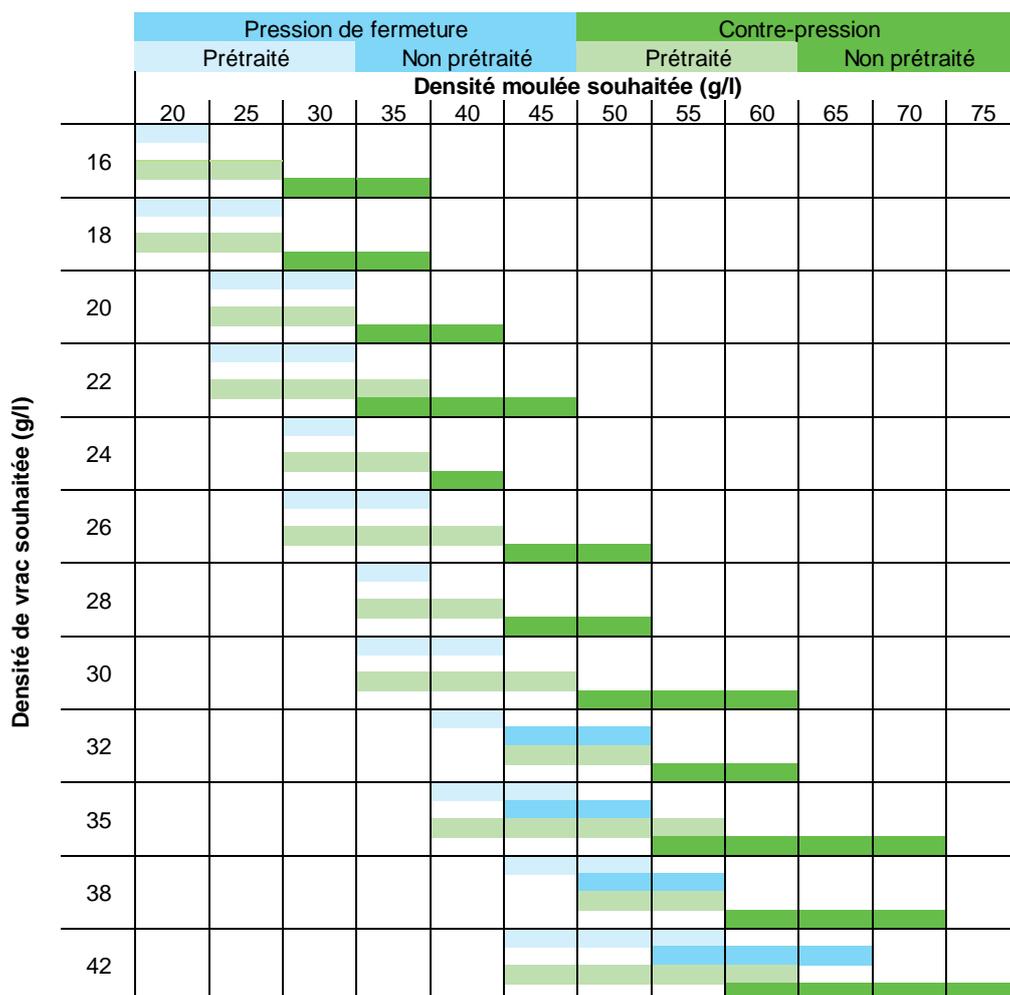
## Propriétés physiques

|   | Méthode d'essai                              | 20g/l | 30g/l | 40g/l | 50g/l | 60g/l | 70g/l |
|---|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Résistance à la compression<br>25% déformation (kPa)      | ISO 844<br>5mm/min                           | 80    | 150   | 210   | 275   | 340   | 425   |
| 50% déformation (kPa)                                     |  | 150   | 220   | 300   | 370   | 475   | 580   |
| 75% déformation (kPa)                                     |  | 370   | 460   | 600   | 800   | 1,000 | 1,250 |
| Résistance à la traction (kPa)                            | ISO 1798                                     | 340   | 490   | 640   | 785   | 930   | 1,070 |
| Allongement par traction (%)                              |  | 32    | 30    | 28    | 26    | 25    | 23    |
| Compression rémanente<br>25% déformation – 22h – 23°C (%) | ISO 1856 (Méthode C)<br>Stabilisation de 24h | 12.5  | 12.0  | 11.5  | 11.5  | 11.5  | 11.0  |
| Vitesse de combustion (mm/min)                            | ISO 3795<br>12.5mm d'épaisseur               | 115   | 80    | 60    | 50    | 40    | 35    |

ARPRO 5275 est destiné à des processus d'expansion sur site, avec des densités après moulage de 16g/l à 42g/l.

## Moulage

ARPRO 5275 nécessite une expansion sur site avant le moulage. Le tableau suivant présente la plage de densités de vrac pouvant être obtenue grâce à l'expansion sur site, ainsi que le processus de moulage correspondant requis pour obtenir la densité après moulage souhaitée. Pour obtenir de l'assistance concernant le moulage direct, sans expansion d'ARPRO 5275, veuillez contacter l'équipe technique d'ARPRO.



### Prétraitement

Des recommandations relatives au prétraitement sont disponibles dans les fiches de caractéristiques de grade de l'ARPRO noir, à l'adresse ARPRO.com.

### Post-traitement

Pour les densités après moulage inférieures à 50g/l, et selon les dimensions des pièces, le post-traitement à une température de 80°C est recommandé pour une durée de 3 à 8 heures. Cela permet d'éliminer la teneur en eau, mais également de garantir la stabilité dimensionnelle et la forme géométrique. Pour les densités après moulage supérieures à 50g/l, le post-traitement n'est pas nécessaire. Une phase de stabilisation de 4 heures dans les conditions ambiantes est recommandée préalablement aux essais de qualité dimensionnelle.

### Retrait

Les valeurs typiques sont comprises entre 1.8% et 3.5%. En règle générale, plus la densité après moulage est élevée, moins le retrait est important.

### Stockage

Température: supérieure à 15°C

Stockage à l'intérieur fortement recommandé.

En cas de stockage à l'extérieur, il est fortement recommandé de conserver le matériau à l'intérieur pendant 24 heures avant le moulage.

Version 06

Ces informations sont fournies à des fins de praticité pour nos clients et reflètent les résultats d'essais internes réalisés sur des échantillons d'ARPRO. Bien que toutes les précautions aient été prises pour s'assurer que ces informations sont exactes à la date de leur publication, JSP ne représente, ne justifie ou ne garantit d'aucune manière, expressément ou implicitement, l'adéquation, l'exactitude, la fiabilité ou l'exhaustivité de ces informations. ARPRO est une marque déposée.