

Спецификации

Цвет	Масса (мг)	Размер (мм)	Насыпная плотность (г/л)	Упаковка	Применимость для пищевых продуктов
Чёрный	1.0	2.0 – 3.5	71.0 – 79.0	Насыпью	Нет

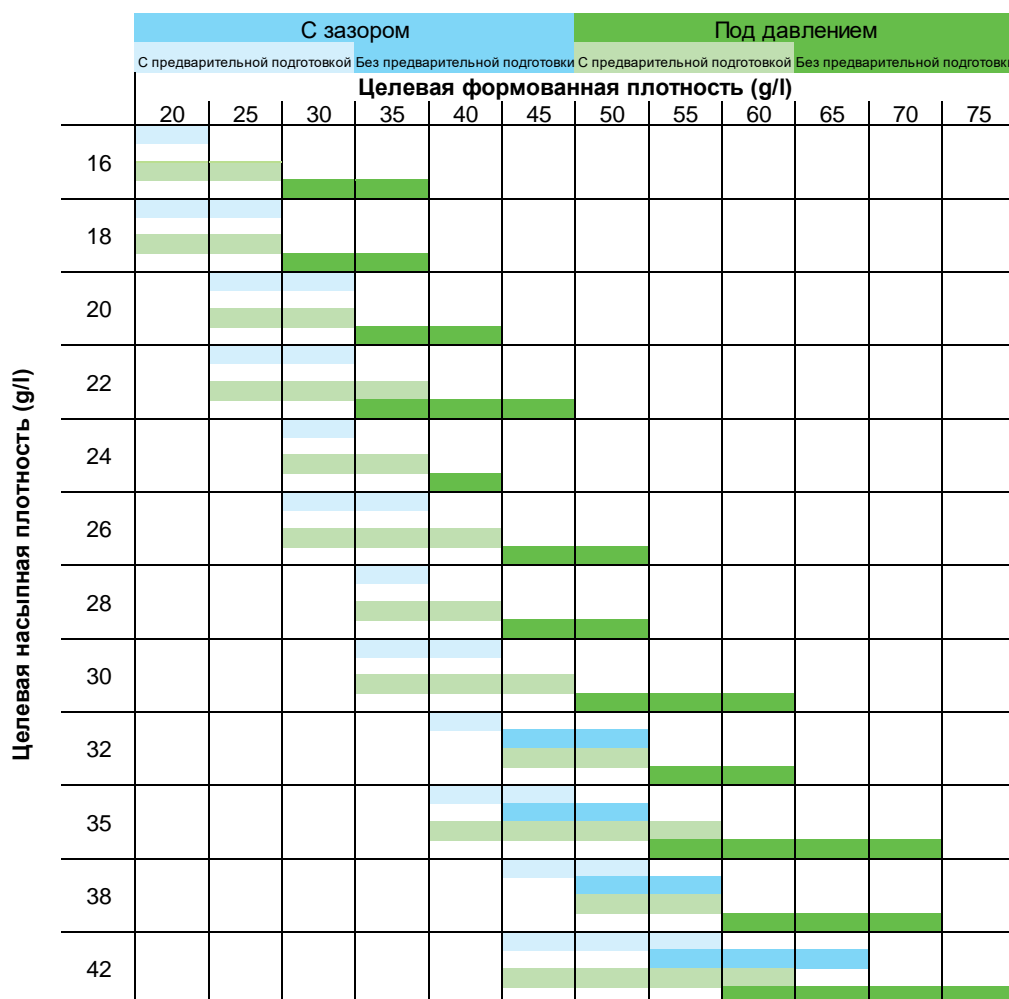
Физические свойства

	Метод тестирования	20г/л	30г/л	40г/л	50г/л	60г/л	70г/л
Прочность на сжатие 25% нагрузка (кПа) 50% нагрузка (кПа) 75% нагрузка (кПа)	ISO 844						
	5мм/мин	80	150	210	275	340	425
		150	220	300	370	475	580
		370	460	600	800	1,000	1,250
Прочность на растяжение (кПа) Удлинение при растяжении (%)	ISO 1798	340	490	640	785	930	1,070
		32	30	28	26	25	23
Остаточная деформация при сжатии 25% нагрузка – 22 часа – 23°C (%)	ISO 1856 (Метод С) Стабилизация 24 часа	12.5	12.0	11.5	11.5	11.5	11.0
Скорость горения (мм/мин)	ISO 3795 Толщина 12.5мм	115	80	60	50	40	35

ARPRO 5275 предназначен для предварительного вспенивания на месте до 16г/л – 42г/л.

Формование

Для ARPRO 5275 перед формованием требуется предварительное вспенивание на месте. В следующей таблице указан диапазон насыпной плотности, достигаемой через предвспенивание на месте, и соответствующий процесс формования, необходимый для достижения целевой формованной плотности. Для поддержки формования 5275 без предварительного вспенивания свяжитесь с техническими специалистами ARPRO.



Предварительная подготовка

Рекомендации по предварительной подготовке доступны в соответствующей документации на сайте ARPRO.com.

Последующая обработка

Для формованной плотности ниже 50г/л и в зависимости от размеров изделий рекомендуется последующая обработка при температуре 80°C в течение 3–8 часов. Она позволяет удалить влагу, чтобы обеспечить стабильность размеров и геометрической формы.

Для формованной плотности выше 50г/л последующая обработка не требуется. Рекомендуется стабилизация в обычных условиях в течение 4 часов перед проверкой размеров изделия.

Усадка

Типичные значения: от 1.8% до 3.5%. Обычно чем выше формованная плотность, тем меньше усадка.

Хранение

Температура: выше 15°C

Настоятельно рекомендуется хранение в помещении.

В случае хранения вне помещения настоятельно рекомендуется перед формованием выдержать материал в помещении в течение 24 часов для.