

Özellikler

Renk	Ağırlık (mg)	Boyut (mm)	Dökme yoğunluğu (g/l)	Paketleme	Onaylanan gıda
Siyah	1.0	2.0 – 3.5	71.0 – 79.0	Dökme	Hayır

Fiziksel özellikler

	Test yöntemi	20g/l	30g/l	40g/l	50g/l	60g/l	70g/l
Basınç dayanımı 25% gerinim (kPa)	ISO 844 5mm/dak.	80	150	210	275	340	425
50% gerinim (kPa)		150	220	300	370	475	580
75% gerinim (kPa)		370	460	600	800	1,000	1,250
Gerilme dayanımı (kPa)	ISO 1798	340	490	640	785	930	1,070
Gerilme uzaması (%)		32	30	28	26	25	23
Sıkıştırma seti 25% gerinim – 22 saat – 23°C (%)	ISO 1856 (C yöntemi) 24 saat sabitleme	12.5	12.0	11.5	11.5	11.5	11.0
Yanma oranı (mm/dak.)	ISO 3795 12.5mm kalınlığında	115	80	60	50	40	35

ARPRO 5275, 16g/l ve 42g/l arasındaki yerinde genişletme içindir.

Kalıplama

ARPRO 5275, kalıplama öncesinde yerinde genişletmeyi gerektirmektedir. Aşağıdaki tabloda, yerinde genişletme yoluyla elde edilebilen dökme yoğunluğu aralığı ve ardından hedeflenen kalıplanmış yoğunluğu elde etmek için gerekli olan ilgili kalıplama işlemi yer almaktadır. 5275'ün genişletilmeden doğrudan kalıplanması için lütfen destek almak amacıyla ARPRO teknik ekibiyle iletişime geçiniz.

Hedeflenen dökme yoğunluğu (g/l)	Çatlak dolgusu						Basınç dolgusu					
	Ön işleme tabi tutulmuş			Ön işleme tabi tutulmamış			Ön işleme tabi tutulmuş			Ön işleme tabi tutulmamış		
	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75
16												
18												
20												
22												
24												
26												
28												
30												
32												
35												
38												
42												

Ön işlem

Ön işlem önerilerine, ARPRO.com adresindeki ilgili siyah kademe tablolarından ulaşabilirsiniz.

Son işlem

50g/l'nin altındaki kalıplanmış yoğunluklar için ve parça boyutlarına bağlı olarak, 3 ila 8 saat boyunca 80°C'lik bir son işlem uygulanması önerilir. Bu işlem, su içeriğinden kurtulmanın yanı sıra boyutsal stabilite ve geometric şekli sağlar.

50g/l üzerindeki kalıplanmış yoğunluklar için son işlem gerekmemektedir. Boyutsal kalite testinden önce 4 saat boyunca ortam koşullarına dengelenmesi önerilir.

Çekilme payı

Genellikle %1.8 ile %3.5 arasında değişir. Kalıplanmış yoğunluk ne kadar yüksekse çekilme payı da o kadar düşüktür.

Depolama

15°C'nin üzerinde bir depolama sıcaklığı şiddetle tavsiye edilir.

Kesinlikle iç ortamda depolama önerilir.

Malzeme dış ortamda depolanırsa, kalıplanmadan önce 24 saat boyunca iç ortamda muhafaza edilmesi.