

Описание товара

| Цвет | Масса (мг) | Размер (мм) | Насыпная плотность (г/л) | Упаковка | Применимость для пищевых продуктов |
|--------|------------|-------------|--------------------------|----------|------------------------------------|
| Чёрный | 1.0 | 2.0 – 3.5 | 49.0 – 57.0 | Насыпью | Нет |

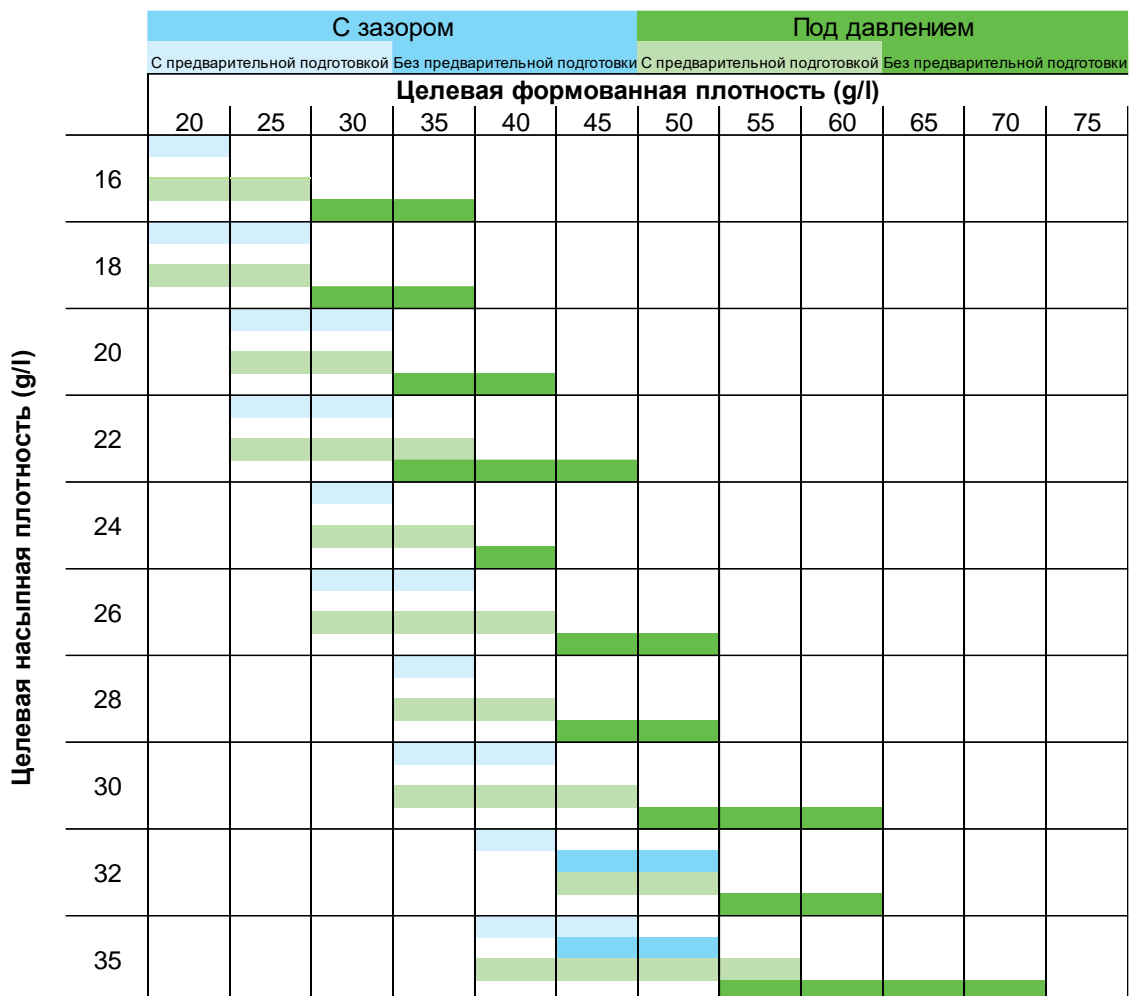
Физические свойства

| | Метод тестирования | 20г/л | 30г/л | 40г/л | 50г/л | 60г/л | 70г/л |
|---|--|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Прочность на сжатие 25% нагрузка (кПа) | ISO 844 5мм/мин | 80 | 150 | 210 | 275 | 340 | 425 |
| 50% нагрузка (кПа) | | 150 | 220 | 300 | 370 | 475 | 580 |
| 75% нагрузка (кПа) | | 370 | 460 | 600 | 800 | 1,000 | 1,250 |
| Прочность на растяжение (кПа) | ISO 1798 | 340 | 490 | 640 | 785 | 930 | 1,070 |
| Удлинение при растяжении (%) | | 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 5253 предназначен для предварительного вспенивания на месте до 16г/л – 42г/л.

Формование

Для ARPRO 5253 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 5253 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.