

Popis produktu

| Barva | Hmotnost (mg) | Velikost (mm) | Sypná hustota (g/l) | Obaly | Schválení pro přímý kontakt s potravinami |
|-------|---------------|---------------|---------------------|------------|---|
| Černá | 1.0 | 2.0 – 3.5 | 49.0 – 57.0 | Volně syp. | Ne |

Fyzikální vlastnosti

| | Zkušební metoda | 20g/l | 30g/l | 40g/l | 50g/l | 60g/l | 70g/l |
|--|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Pevnost v tlaku 25% deformace (kPa) | ISO 844 5mm/min | 80 | 150 | 210 | 275 | 340 | 425 |
| 50% deformace (kPa) | | 150 | 220 | 300 | 370 | 475 | 580 |
| 75% deformace (kPa) | | 370 | 460 | 600 | 800 | 1,000 | 1,250 |
| Pevnost v tahu (kPa) Prodloužení při přetržení (%) | ISO 1798 | 340 | 490 | 640 | 785 | 930 | 1,070 |
| | | 32 | 30 | 28 | 26 | 25 | 23 |
| Nevratné zmenšení po stlačení 25% deformace – 22 hodin – 23°C (%) | ISO 1856 (Metoda C) Stabilizace 24 hodin | 12.5 | 12.0 | 11.5 | 11.5 | 11.5 | 11.0 |
| Rychlost hoření (mm/min) | ISO 3795 Tloušťka 12.5mm | 115 | 80 | 60 | 50 | 40 | 35 |

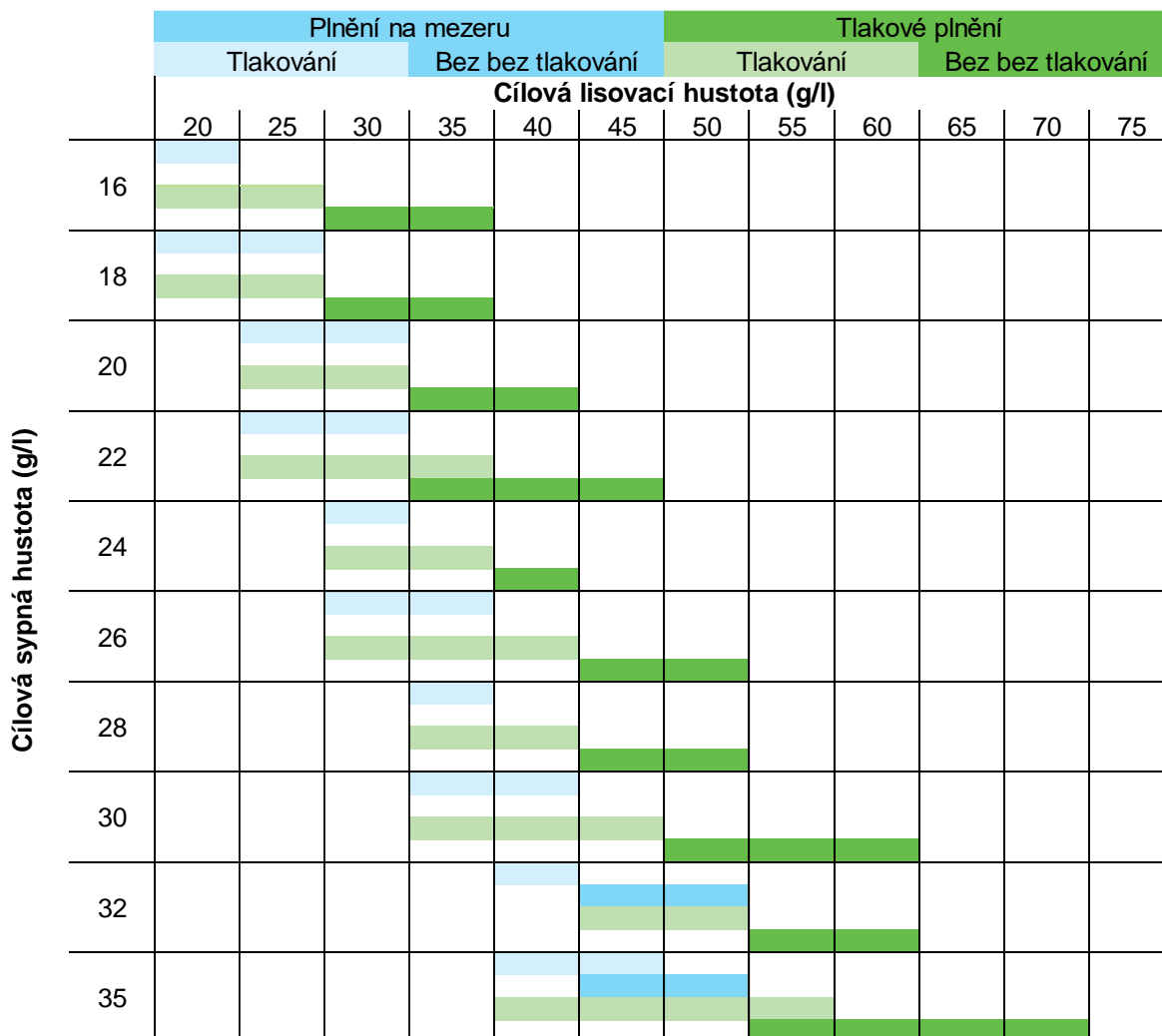
ARPRO 5253 RE je určen k expanzi v místě výroby mezi 16g/l a 42g/l.



ARPRO 5253 RE obsahuje 25% materiálu z recyklovaných dílů po skončení jejich životnosti. Jeho výroba přispívá ke snížení emisí CO₂ o 12% ve srovnání s ARPRO Černá!

Lisování

ARPRO 5253 RE vyžaduje před lisováním expanzi v místě výroby. Tabulka níže objasňuje rozsah sypných hustot dosažitelných prostřednictvím expanze v místě výroby a příslušný proces lisování, který je nutný k následnému dosažení cílové lisovací hustoty. V případě lisování materiálu 5253 RE ve formě bez expanze se obraťte na technický tým ARPRO, který vám poskytne podporu.



Předběžná úprava

Doporučení pro tlakování je k dispozici v příslušných datových listech černého materiálu ARPRO na stránkách ARPRO.com.

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.

Pro lisovací hustoty nad 50g/l není nutná dodatečná úprava. Před testováním kvality rozměrů se doporučuje stabilizace na okolní podmínky po dobu 4 hodin.

Smrštění

Typické hodnoty se pohybují od 1.8% do 3.5%. 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.

Verze 01

Informace uvedené v tomto dokumentu jsou poskytnuty pro potřeby zákazníků a odrážejí výsledky interních testů, které byly provedeny se vzorky výlisků ARPRO. Společnost JSP vynaložila maximální úsilí, aby tyto informace byly přesné k datu vydání tohoto dokumentu, ale nemůže poskytnout žádnou výslovnou ani vyplývající záruku, že uvedené informace jsou použitelné, přesné, spolehlivé a úplné. ARPRO je registrovaná ochranná známka.