

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	80	150	210	275	340	425
50% deformace (kPa)	5mm/min	150	220	300	370	475	580
75% deformace (kPa)		370	460	600	800	1,000	1,250
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.

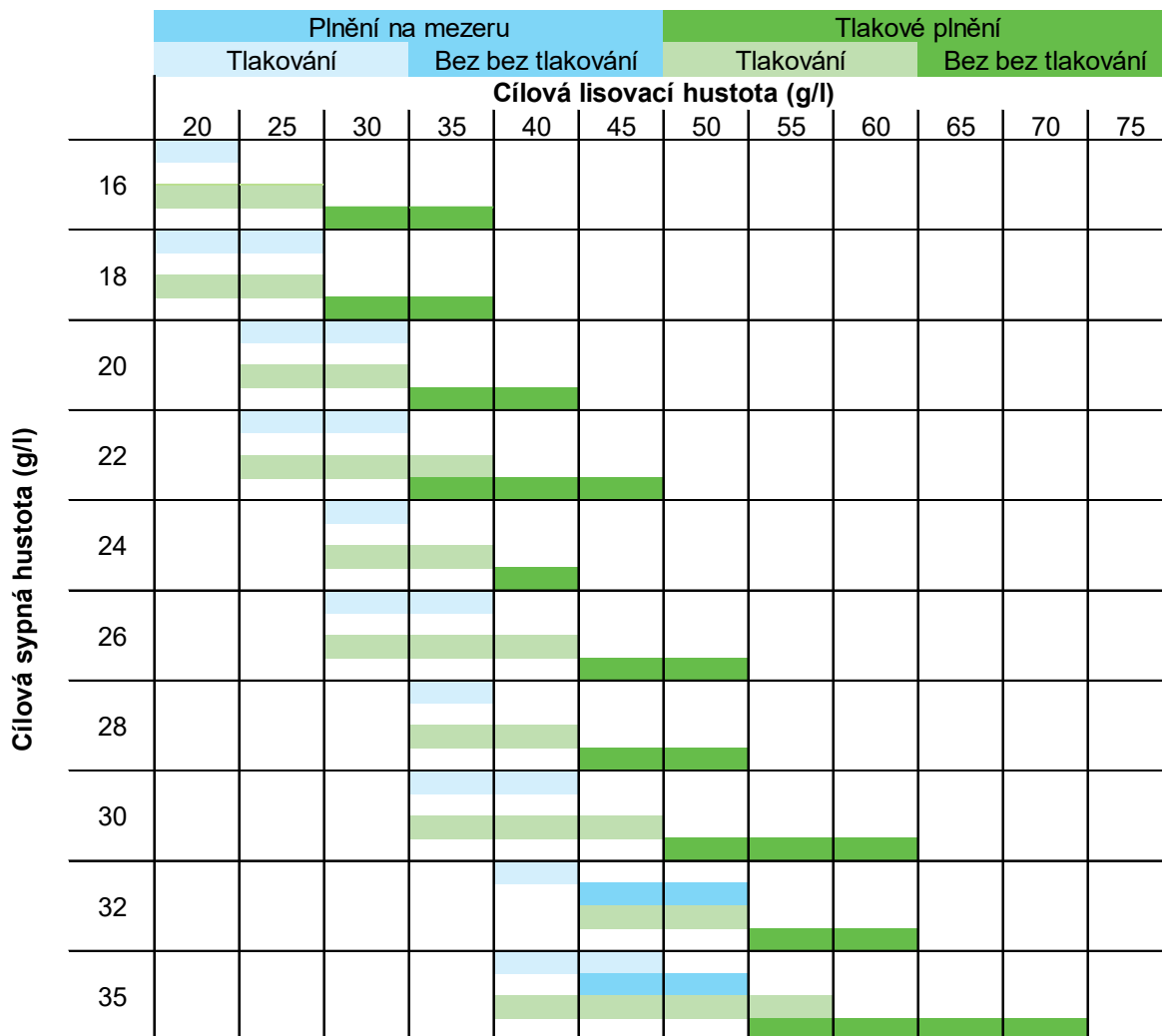
30%**RECYCLED
PLASTIC**

Certified by RecyClass

ARPRO 5253 RE je vyrobeno s 30% podílem plastů pocházejících z recyklovaných zdrojů. Uhlíková stopa tohoto typu výrobku je 1.74 kg CO₂ eq. / kg ARPRO, což představuje 16% úsporu oproti ARPRO vyrobenému z primárních zdrojů. RecyClass certifikát a LCA jsou dostupné ke stažení na stránkách ARPRO.com, v záložce Technické / Životní prostředí a zdraví.

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 07

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.