

**Ürün açıklaması**

Renk	Ağırlık (mg)	Boyut (mm)	Dökme yoğunluğu (g/l)	Paketleme	Onaylanan gıda
Siyah	1.0	2.0 – 3.5	49.0 – 57.0	Dökme	Evet

**Fiziksel özellikler**

	Test yöntemi	20g/l	30g/l	40g/l	50g/l	60g/l	70g/l
Basınç dayanımı 25% gerinim (kPa) 50% gerinim (kPa) 75% gerinim (kPa)	ISO 844 5mm/dak.	80 150 370	150 220 460	210 300 600	275 370 800	340 475 1,000	425 580 1,250
Gerilme dayanımı (kPa) Gerilme uzaması (%)	ISO 1798	340 32	490 30	640 28	785 26	930 25	1,070 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 5253, 16g/l ve 42g/l arasındaki yerinde genişletme içindir.

**Kalıplama**

ARPRO 5253, 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. 5253'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		
	Hedeflenen kalıplanmış yoğunluk (g/l)											
	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75
16												
18												
20												
22												
24												
26												
28												
30												
32												
35												

### Ön İşlem

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

### Son İşlem

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.