

Specifikace

Barva	Hmotost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schváleno pro potravinářství
Černá	1.0	2.0 – 3.5	71.0 – 79.0	Volně syp.	Ne

Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	20g/l	30g/l	40g/l	50g/l	60g/l	70g/l
Pevnost v tlaku	ISO 844						
25% deformace (kPa)	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)	ISO 1798	340	490	640	785	930	1,070
Prodloužení při přetržení (%)		32	30	28	26	25	23
Nevratné zmenšení po stlačení	ISO 1856 (Metoda C)						
25% deformace – 22 hodin – 23°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 5275 je určen k expanzi v místě výroby mezi 16g/l a 42g/l.

Lisování

ARPRO 5275 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 5275 ve formě bez expanze se obraťte na technický tým ARPRO, který vám poskytne podporu.

	Plnění na mezeru						Tlakové plnění						
	Tlakování			Bez bez tlakování			Tlakování			Bez bez tlakování			
	Cílová lisovací hustota (g/l)												
	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	
16													
18													
20													
22													
24													
26													
28													
30													
32													
35													
38													
42													

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

Teplota: > 15°C

Důrazně se doporučuje skladování uvnitř budovy.

V případě venkovního skladování se důrazně doporučuje nechat materiál před lisováním 24 hodin uvnitř budovy.