

## Especificações

Cor	Peso (mg)	Tamanho (mm)	Densidade aparente (g/l)	Embalagem	Aprovação para produtos alimentares
Preto	1.0	2.0 – 3.5	71.0 – 79.0	Granel	Não

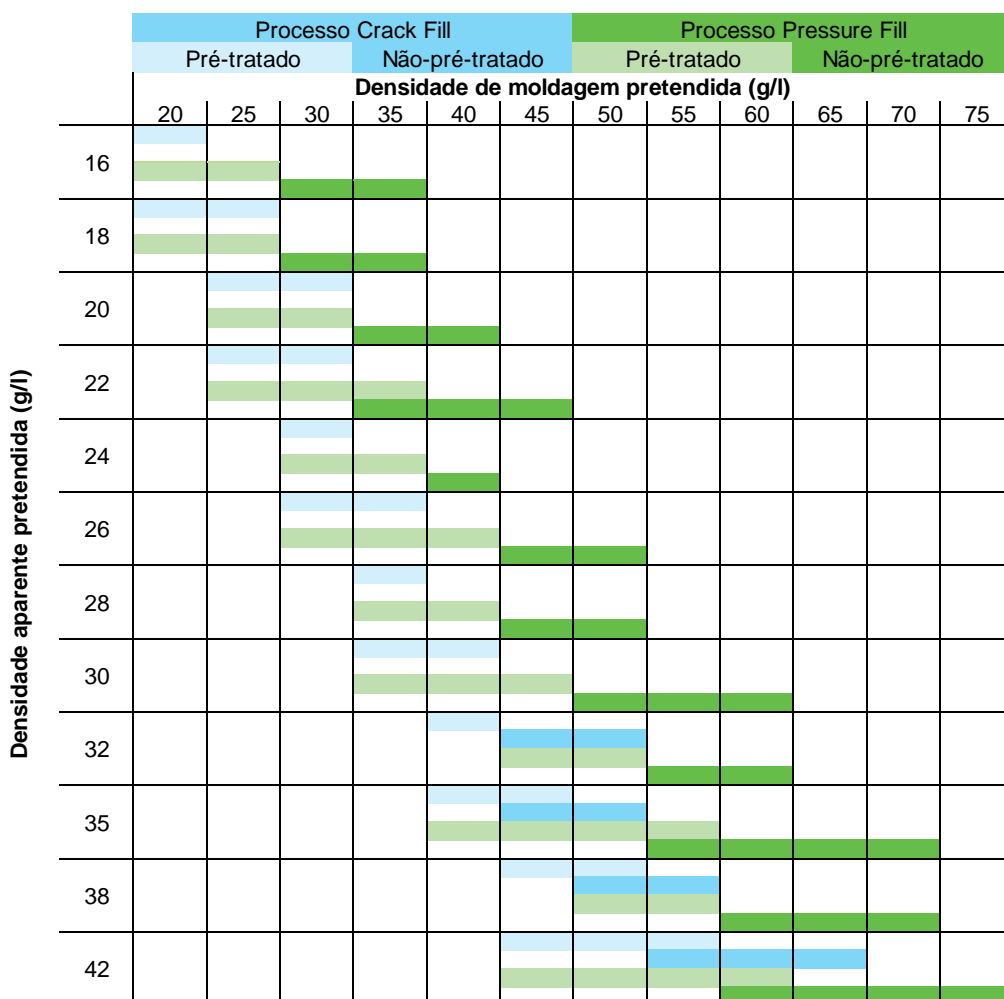
## Propriedades físicas

	Método de teste	20g/l	30g/l	40g/l	50g/l	60g/l	70g/l
Resistência à compressão	ISO 844						
25% deformação (kPa)	5mm/min	80	150	210	275	340	425
50% deformação (kPa)		150	220	300	370	475	580
75% deformação (kPa)		370	460	600	800	1,000	1,250
Resistência à tração (kPa)	ISO 1798	340	490	640	785	930	1,070
Alongamento sob tração (%)		32	30	28	26	25	23
Deformação permanente	ISO 1856 (Método C)						
25% deformação – 22 horas – 23°C (%)	Estabilização 24 horas	12.5	12.0	11.5	11.5	11.5	11.0
Velocidade de combustão (mm/min)	ISO 3795						
	12.5mm de espessura	115	80	60	50	40	35

O ARPRO 5275 destina-se a expansão no local entre 16g/l e 42g/l.

## Moldagem

O ARPRO 5275 necessita de expansão no local antes da moldagem. O quadro abaixo demonstra a densidade aparente conseguida através de expansão no local e o processo de moldagem correspondente, necessário para atingir a densidade de moldagem pretendida. Para moldagem direta do 5275 sem expansão, obter ajuda junto da equipa técnica ARPRO.



### Pré-tratamento

As recomendações de pré-tratamento para ARPRO da grama preto estão disponíveis nas fichas correspondentes em ARPRO.com.

### Pós-tratamento

Para densidades de moldagem abaixo de 50g/l e dependendo das dimensões da peça, é recomendável pós-tratamento a uma temperatura de 80°C durante 3 a 8 horas. Isto ajuda a remover o teor de humidade, assim como a assegurar a estabilidade dimensional e a forma geométrica.

Para densidades de moldagem acima de 50g/l, não é necessário pós-tratamento. Recomenda-se estabilização ambiental durante 4 horas antes da realização dos testes de qualidade dimensional.

### Retração

Os valores normais variam entre 1.8% a 3.5%. Normalmente, quanto maior for a densidade de moldagem menor será a retração.

### Armazenamento

Temperatura: >15°C

É bastante recomendável o armazenamento em interior.

No caso de armazenamento em exterior, é bastante recomendável manter o material em interior durante 24 horas antes da moldagem.