

## Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schválení pro přímý kontakt s potravinami
Černá	1.2	2.5 – 4.5	31.0 – 37.0	Volně syp. / Pytlovaný	Ne

## Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	45g/l	60g/l
Pevnost v tlaku			
25% deformace (kPa)	ISO 844	240	340
50% deformace (kPa)	5mm/min	340	475
75% deformace (kPa)		720	1,000
Pevnost v tahu (kPa)		715	930
Prodloužení při přetržení (%)	ISO 1798	27	25
Nevratné zmenšení po stlačení			
25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizace 24 hodin	11.5	11.5
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795 Tloušťka 12.5mm	55	40



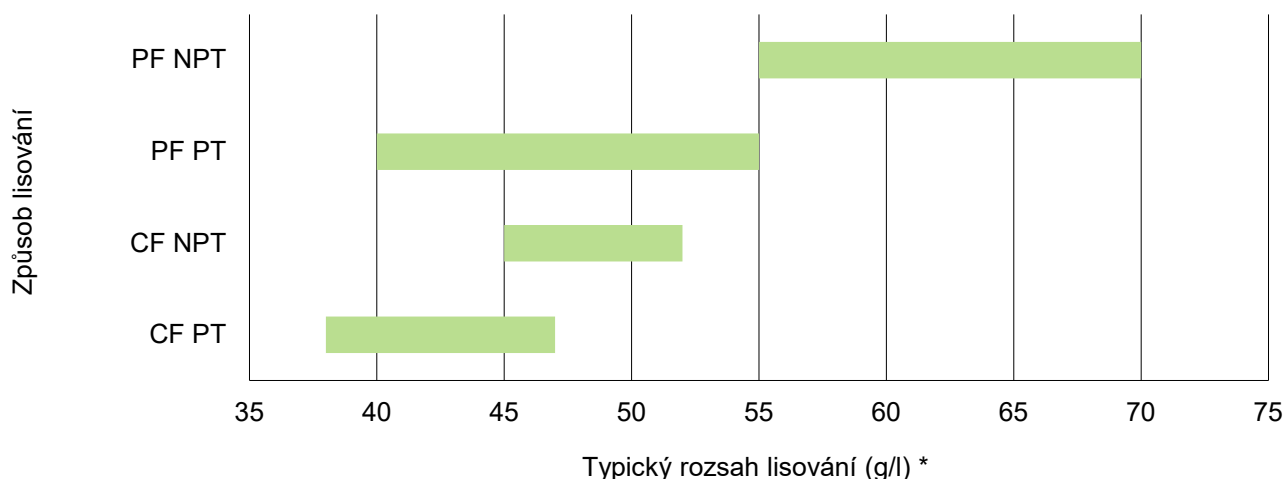
ARPRO 5134 RE obsahuje 25% materiálu z recyklovaných dílů po skončení jejich životnosti. Jeho výroba přispívá ke snížení emisí CO<sub>2</sub> o 11% ve srovnání s ARPRO Černá!

## Lisování

ARPRO 5134 RE lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

Na mezeru: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).

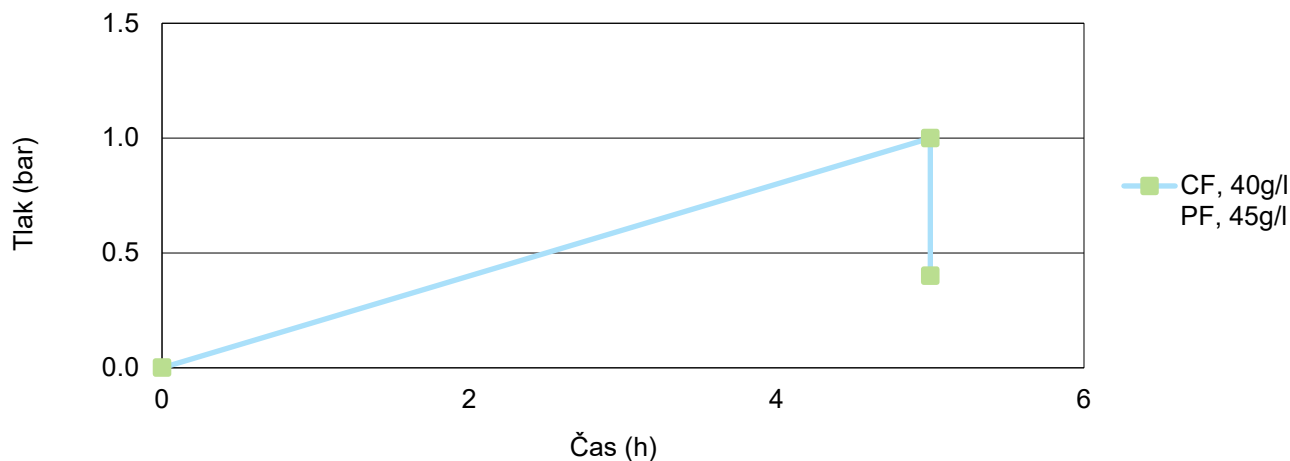
Tlakové plnění: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).



\* Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízením a geometrií dílu.

**Předběžná úprava**

Během cyklu předúpravy je v tlakovací nádobě teplota 23°C, stejnou teplotu má i přiváděný vzduch: 5 hodin až do 1 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.4 bar.



Cykly předúpravy mohou být přizpůsobeny dle procesu lisování, hustoty a geometrie dílu:

Pokud je tlak uvnitř buňky příliš vysoký, mohlo by to vést k problémům s tavením. V takovém případě zkratěte čas nebo snižte tlak či teplotu, aby se zlepšilo tavení.

Prodlužte čas, zvýšte tlak či teplotu, aby se zmenšila lisovací hustota a zlepšil se aspekt.

Provozováním tlakového zásobníku vyšší než okolní teplota, která však nepřekračuje 50°C, se výrazně zkracuje délka tlakování.

**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.

**Smrštění**

Typické hodnoty se pohybují od 1.8% do 2.2%. 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.