

Descrição do produto

Cor	Peso (mg)	Tamanho (mm)	Densidade aparente (g/l)	Embalagem	Aprovação para produtos alimentares
Preto	1.0	2.0 – 3.5	49.0 – 57.0	Granel	Não

Propriedades físicas

	Método de teste	20g/l	30g/l	40g/l	50g/l	60g/l	70g/l
Resistência à compressão 25% deformação (kPa)	ISO 844 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) Alongamento sob tração (%)	ISO 1798	340 32	490 30	640 28	785 26	930 25	1,070 23
Deformação permanente 25% deformação – 22 horas – 23°C (%)	ISO 1856 (Método 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 5253 destina-se a expansão no local entre 16g/l e 42g/l.

Moldagem

O ARPRO 5253 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 5253 sem expansão, obter ajuda junto da equipa técnica ARPRO.

	Processo Crack Fill			Processo Pressure Fill								
	Pré-tratado		Não-pré-tratado	Pré-tratado		Não-pré-tratado						
	20	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75
16												
18												
20												
22												
24												
26												
28												
30												
32												
35												

Densidade aparente pretendida (g/l)

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 umidade, 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.

Versão 05

Estas informações são fornecidas para conveniência dos clientes e refletem os resultados de testes internos realizados em amostras de ARPRO. Embora tenham sido usadas todas as diligências para garantir que estas informações estejam corretas na data da sua publicação, a JSP não representa, assegura ou garante de outro modo, expressa ou implicitamente, a adequabilidade, precisão, fiabilidade ou integridade das informações. ARPRO é uma marca registrada.