

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 |

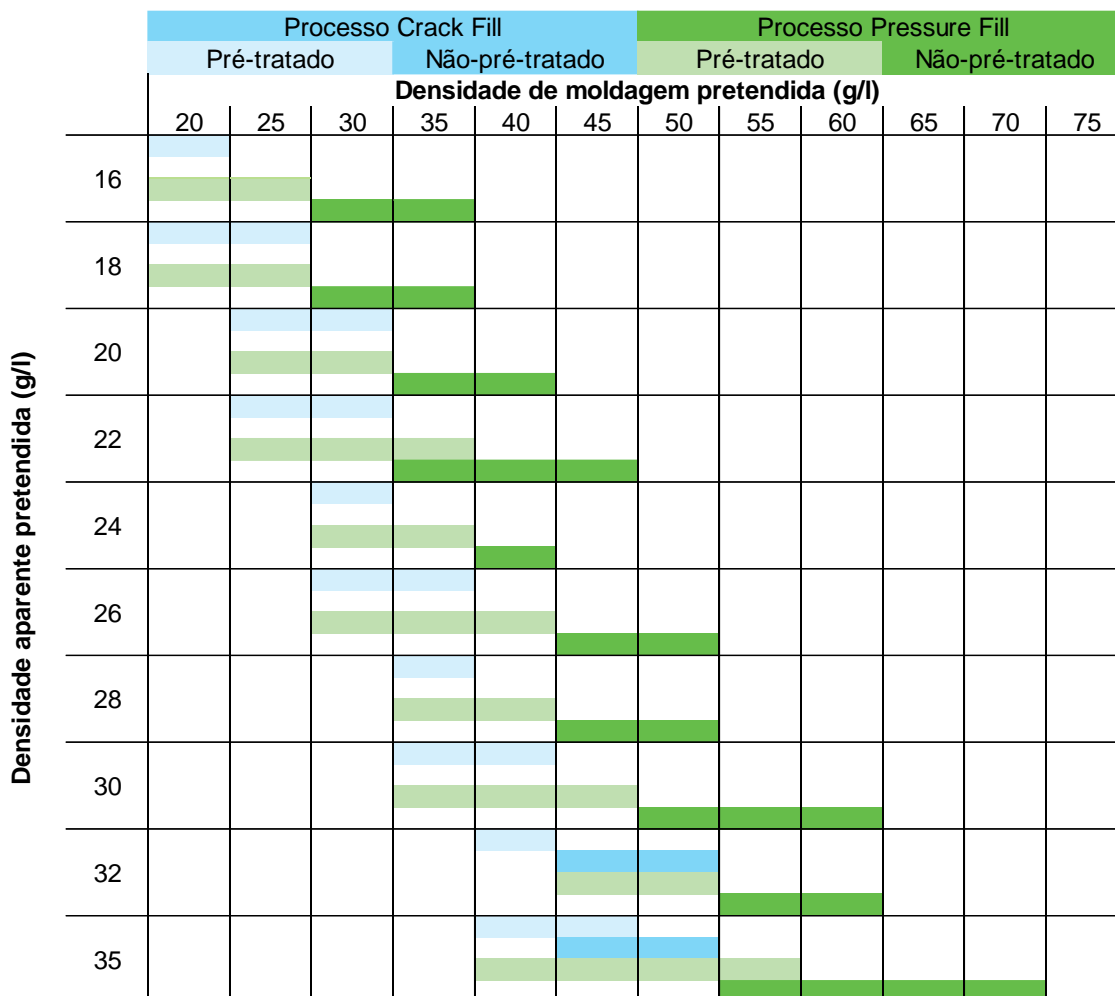
Propriedades físicas

| | Método de teste | 20g/l | 30g/l | 40g/l | 50g/l | 60g/l | 70g/l |
|--------------------------------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Resistência à compressão | ISO 844 5mm/min | | | | | | |
| 25% deformação (kPa) | | 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) Estabilização 24 horas | | | | | | |
| 25% deformação – 22 horas – 23°C (%) | | 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.



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

Recomenda-se vivamente uma temperatura de armazenamento superior a 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 06

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 registada.