

Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schválení pro přímý kontakt s potravinami
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							
25% deformace (kPa)	ISO 844	80	150	210	275	340	425
50% deformace (kPa)	5mm/min	150	220	300	370	475	580
75% deformace (kPa)		370	460	600	800	1,000	1,250
Nevratné zmenšení po stlačení 25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda 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 RE je určen k expanzi v místě výroby mezi 16g/l a 42g/l.

30%

RECYCLED
PLASTIC

Certified by RecyClass

ARPRO 5275 RE obsahuje 30% podíl z post-konzumního recyklátu z EPP. Uhlíková stopa tohoto typu je 1.99g CO₂ eq. / kg ARPRO. To představuje 19% snížení emisí CO₂ ve srovnání s ARPRO vyrobeným z primárních surovin. RecyClass certifikát a LCA jsou dostupné ke stažení na stránkách ARPRO.com:

<https://www.arpro.com/cs-cz/produkt/technicke-zdroje/udaje-o-zivotnim-prostredi-a-zdravi>

Lisování

ARPRO 5275 RE 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 RE 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

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.

Verze 04

Informace uvedené v tomto dokumentu jsou poskytnuty pro potřeby zákazníků a odrážejí výsledky interních testů, které byly provedeny se vzorky výlisků ARPRO. Společnost JSP vynaložila maximální úsilí, aby tyto informace byly přesné k datu vydání tohoto dokumentu, ale nemůže poskytnout žádnou výslovnou ani vyplývající záruku, že uvedené informace jsou použitelné, přesné, spolehlivé a úplné. ARPRO je registrovaná ochranná známka.