

## Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schválení pro přímý kontakt s potravinami
Šedá	0.8	2.0 – 4.0	32.0 – 38.0	Pytlovaný	Ne

## Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	40g/l	60g/l
Pevnost v tlaku	ISO 844		
25% deformace (kPa)	5mm/min	210	340
50% deformace (kPa)		300	475
75% deformace (kPa)		600	1,000
Nevratné zmenšení po stlačení	ISO 1856 (Metoda C)		
25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	Stabilizace 24 hodin	11.5	11.5
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795		
	Tloušťka 12.5mm	0 Samozhášecí	0 Samozhášecí
Klasifikace hoření	UL 94 <sup>1</sup>		
	Tloušťka 3 – 13mm	HF-1	HF-1
	EN 13501-1		
	Tloušťka 10mm	C	D
	FAR CS25.853 App. F		
	Part I (a) (1) (i) & (ii)		
	Tloušťka 5 – 30mm	OK	OK
	R118 – příloha 6 & 8		
	Tloušťka 12.5mm	OK	OK

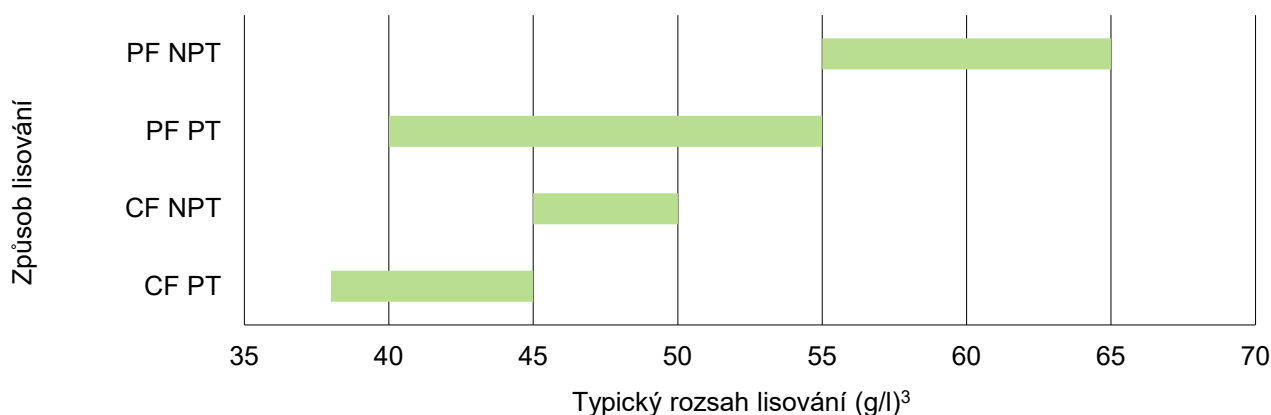
ARPRO 4135 FR je materiál zpomalující hoření, který neobsahuje halogeny<sup>2</sup>

## Lisování

ARPRO 4135 FR 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).



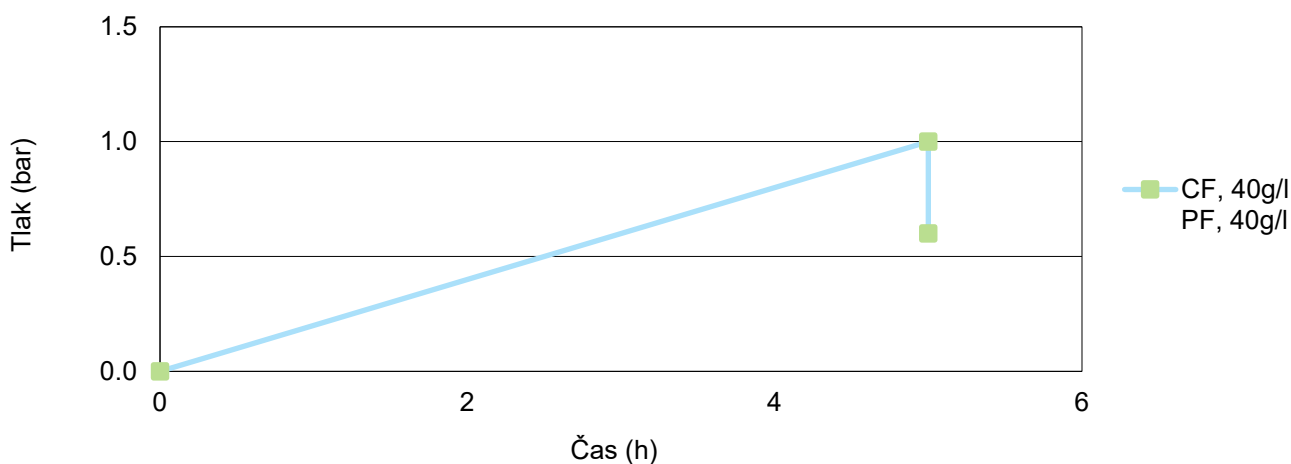
<sup>1</sup> Klasifikaci najdete na webových stránkách UL. Pro lisovací hustoty nad 60g/l se neuvádí klasifikace hoření.

<sup>2</sup> Neobsahuje halogeny podle UL 746 H.

<sup>3</sup> Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení 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 0.6 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 zkratíte čas nebo snížíte tlak či teplotu, aby se zlepšilo tavení.

Prodlužte čas, zvyšte 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.