

Specifikace

Barva	Hmotost (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

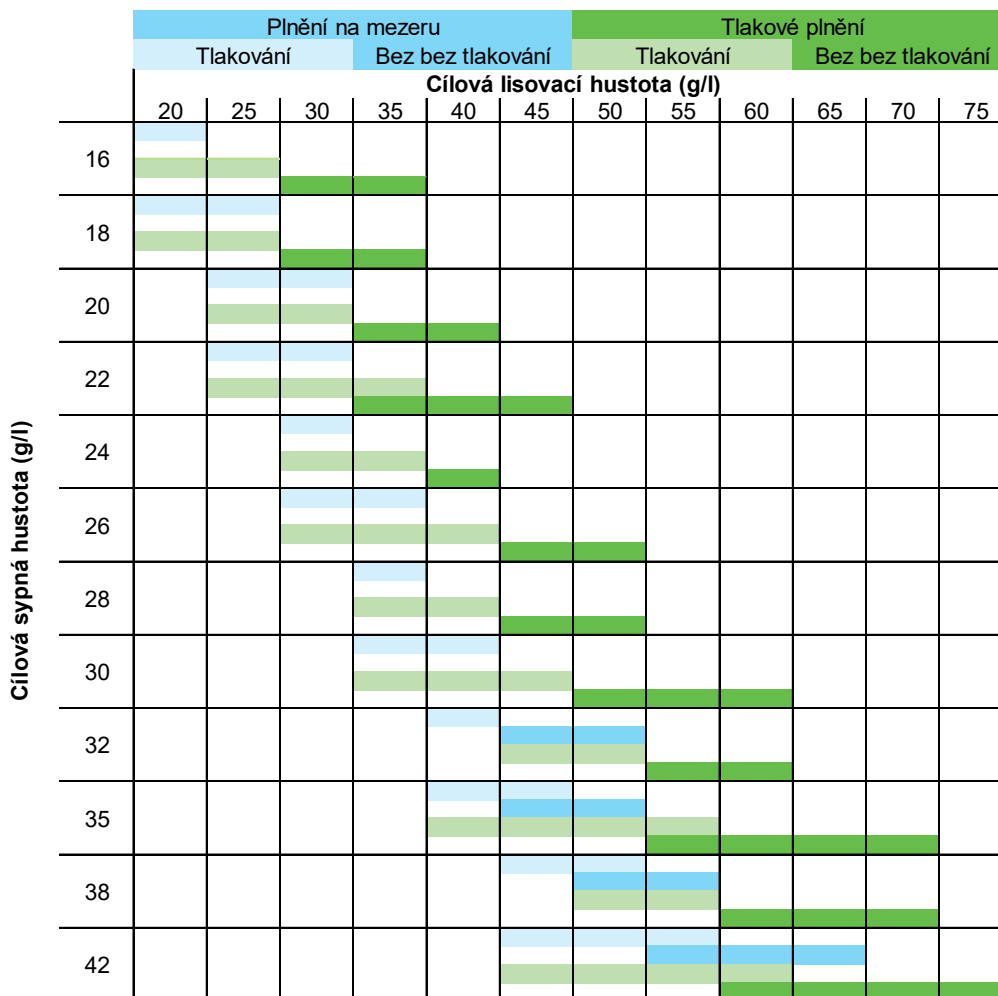
Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	20g/l	30g/l	40g/l	50g/l	60g/l	70g/l
Pevnost v tlaku	ISO 844						
25% deformace (kPa)	5mm/min	80	150	210	275	340	425
50% deformace (kPa)		150	220	300	370	475	580
75% deformace (kPa)		370	460	600	800	1,000	1,250
Nevratné zmenšení po stlačení	ISO 1856 (Metoda C)						
25% deformace – 22 hodin – 23°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 je určen k expanzi v místě výroby mezi 16g/l a 42g/l.

Lisování

ARPRO 5275 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 ve formě bez expanze se obraťte na technický tým ARPRO, který vám poskytne podporu.



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.