

ARPRO Noir <100g/l

Grade	Description	Poids (mg)	Taille ARPRO (mm)	ARPRO	Densité vrac (g/l)	Conditionnement
5116	Noir	1.20	3.5 – 6.0	●	16	Vrac/Sacs
5118	Noir	1.20	3.5 – 5.5	●	18	Vrac/Sacs
5122	Noir	1.20	3.0 – 5.0	●	22	Vrac/Sacs
5126	Noir	1.20	3.0 – 4.5	●	26	Vrac/Sacs
5130	Noir	1.20	2.5 – 4.5	●	30	Vrac/Sacs
5135	Noir	1.20	2.5 – 4.5	●	35	Vrac/Sacs
5142	Noir	1.20	2.5 – 4.0	●	42	Vrac/Sacs
5150	Noir	1.20	2.5 – 3.5	●	51	Vrac/Sacs
5155	Noir	1.20	2.0 – 3.5	●	56	Vrac/Sacs
5160	Noir	1.20	2.0 – 3.5	●	62	Vrac/Sacs
5170	Noir	1.70	2.0 – 4.0	●	70	Vrac/Sacs
5180	Noir	1.70	2.0 – 4.0	●	80	Sacs
5195	Noir	1.70	2.0 – 3.5	●	95	Sacs

ARPRO Noir >100g/l

5912	Noir	2.00	2.0 – 3.5	●	120	Sacs
5915	Noir	2.00	1.5 – 3.5	●	150	Sacs
5920	Noir	2.00	1.5 – 3.0	●	200	Sacs

ARPRO Gris <100g/l

4133	Gris	1.20	2.0 – 4.5	●	33	Vrac/Sacs
------	------	------	-----------	---	----	-----------

ARPRO Blanc <100g/l

3115	Blanc	1.20	3.5 – 6.0	○	15	Vrac/Sacs
3122	Blanc	1.20	3.0 – 5.0	○	22	Vrac/Sacs
3133	Blanc	1.20	2.5 – 4.5	○	33	Vrac/Sacs
3150	Blanc	1.20	2.5 – 3.5	○	51	Vrac/Sacs

ARPRO pour applications spécifiques

Grade	Description	Poids (mg)	Taille ARPRO (mm)	ARPRO	Densité vrac (g/l)	Conditionnement
4135 FR	Flame retardant	0.80	2.5 – 4.0	●	35	Sacs
5135 ESDP	Electrostatic discharge protection $\leq 10^7 \Omega$	1.20	2.5 – 4.5	●	35	Vrac/Sacs
5135 LSS	Low stick / slip	0.80	2.5 – 4.0	●	33	Vrac/Sacs
5135 RE	Recycled	1.20	2.5 – 4.5	●	35	Vrac/Sacs
5635 CG	Complex geometry	0.50	2.0 – 3.5	●	35	Vrac/Sacs

ARPRO Expansion sur site

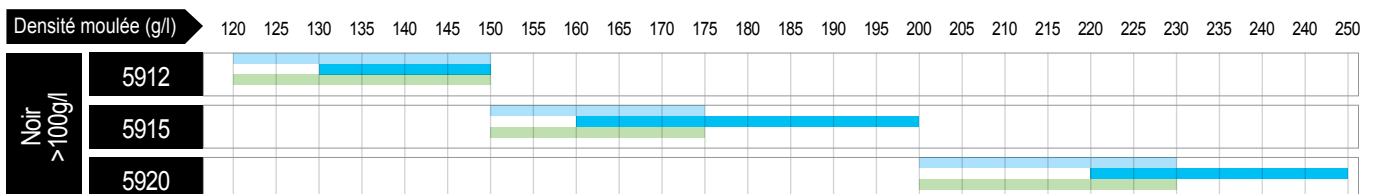
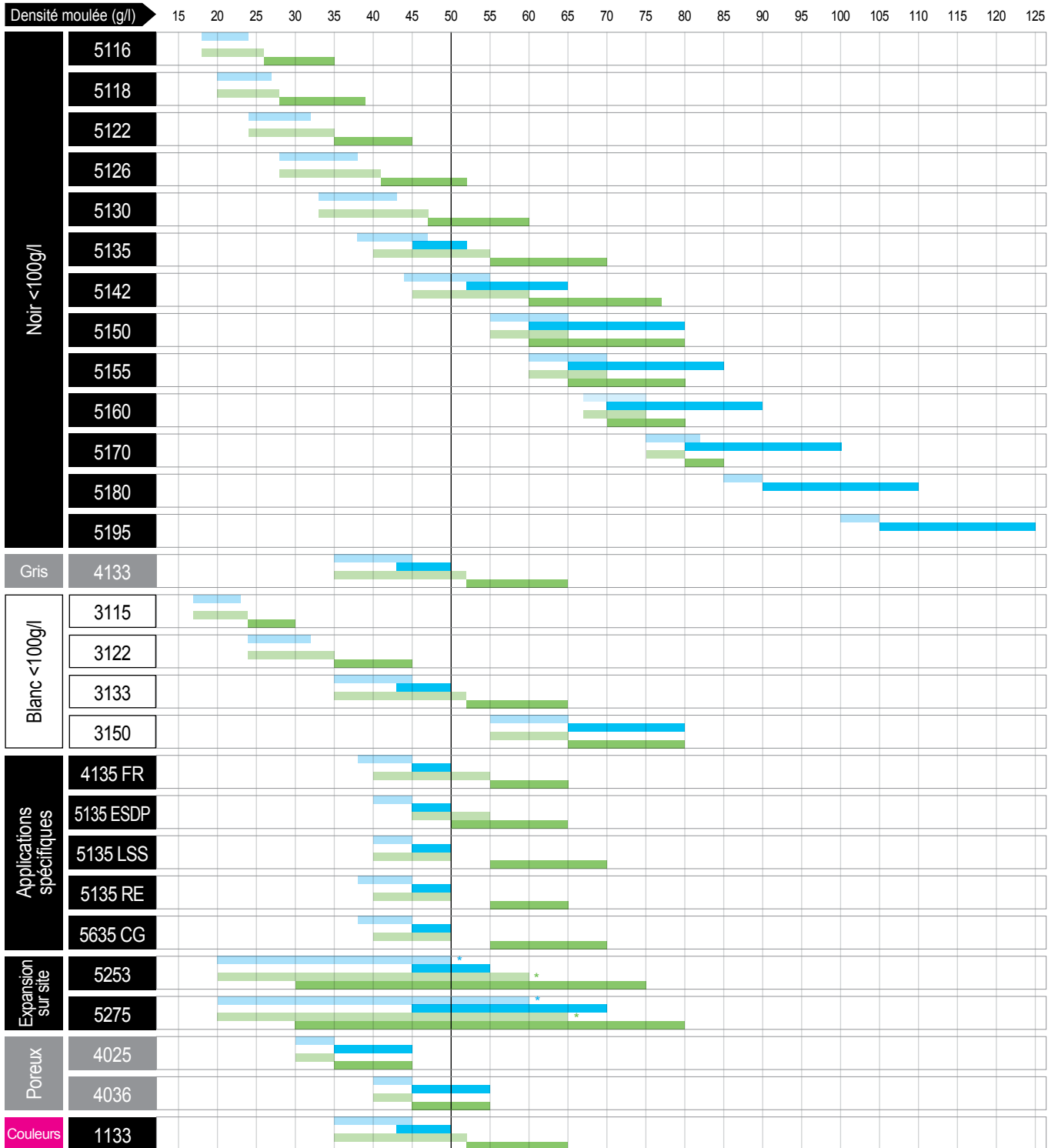
5253	Expansible à 16g/l	1.00	2.0 – 3.5	●	53	Vrac
5275	Expansible à 16g/l	1.00	2.0 – 3.5	●	75	Vrac

ARPRO Poreux

4025	Gris	1.50	2.0 – 6.0	○	25	Vrac/Sacs
4036	Gris	1.50	2.0 – 5.0	○	36	Vrac/Sacs

ARPRO Couleurs

1133	Blueberry	1.20	2.0 - 4.5	●	33	Sacs
1133	Dragon fruit	1.20	2.0 - 4.5	●	33	Sacs
1133	Orange	1.20	2.0 - 4.5	●	33	Sacs
1133	Lemon	1.20	2.0 - 4.5	●	33	Sacs
1133	Lime	1.20	2.0 - 4.5	●	33	Sacs



*ARPRO 5253 et 5275 doivent être expansés sur site avant moulage. La plage de densité atteignable dépend de la pressurisation et du processus.

Le retrait, l'aspect de surface et la durée du cycle sont influencés par les paramètres du procédé, la disposition des outils et des équipements et la géométrie des pièces. L'opacité varie avec la densité, plus la densité est élevée, plus l'opacité est grande.