

Popis produktu

Barva	Hmotnost (mg)	Velikost (mm)	Sypná hustota (g/l)	Obaly	Schváleno pro potravinářství
Černá	1.0	2.5 – 5.0	24.5 – 27.5	Pytlovaný	Ne

Fyzikální vlastnosti

	Zkušební metoda	35g/l	50g/l
Pevnost v tlaku 25% deformace (kPa) 50% deformace (kPa) 75% deformace (kPa)	ISO 844 5mm/min	175 250 550	275 370 800
Nevratné zmenšení po stlačení 25% deformace – 22 hodin – 23°C (%)	ISO 1856 (Metoda C) Stabilizace 24 hodin	12.0	11.5
Rychlost hoření (mm/min)	ISO 3795 Tloušťka 12.5mm	70	50



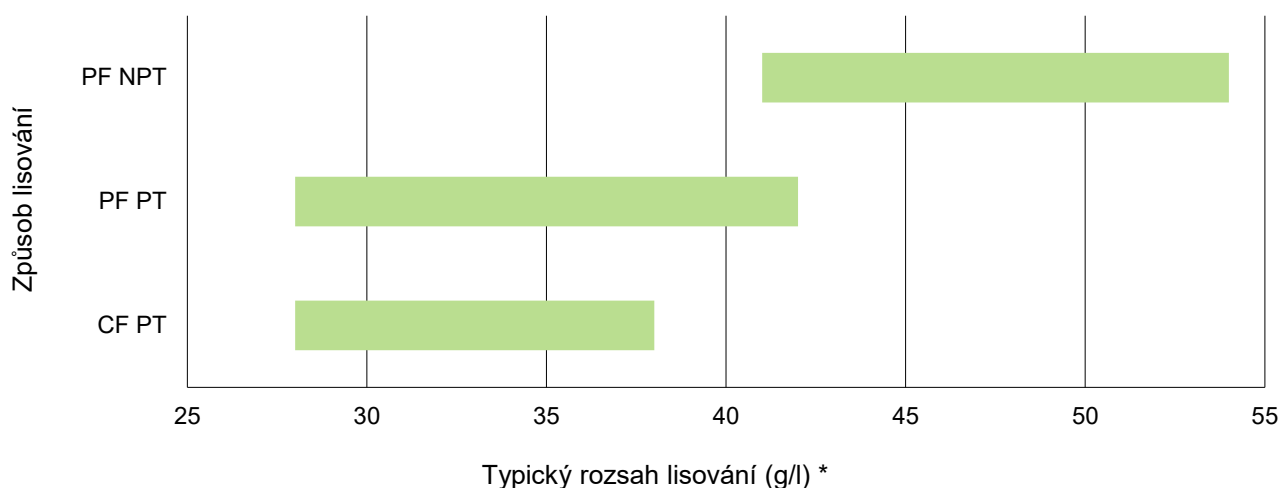
ARPRO 5126 RE obsahuje 30% podíl z post-konzumního recyklátu z EPP. Uhlíková stopa tohoto typu je 1.74 kg CO₂ eq. / kg ARPRO. To představuje 16% snížení emisí CO₂ ve srovnání s ARPRO vyrobeným z primárních surovin.

Lisování

ARPRO 5126 RE lze lisovat na mezeru (CF) nebo tlakovým plněním (PF):

Plnění na mezeru se používá pokud možno na tlakované (PT) ARPRO.

Tlakové plnění: používá se na materiál ARPRO buď tlakované (PT), nebo bez tlakování (NPT).



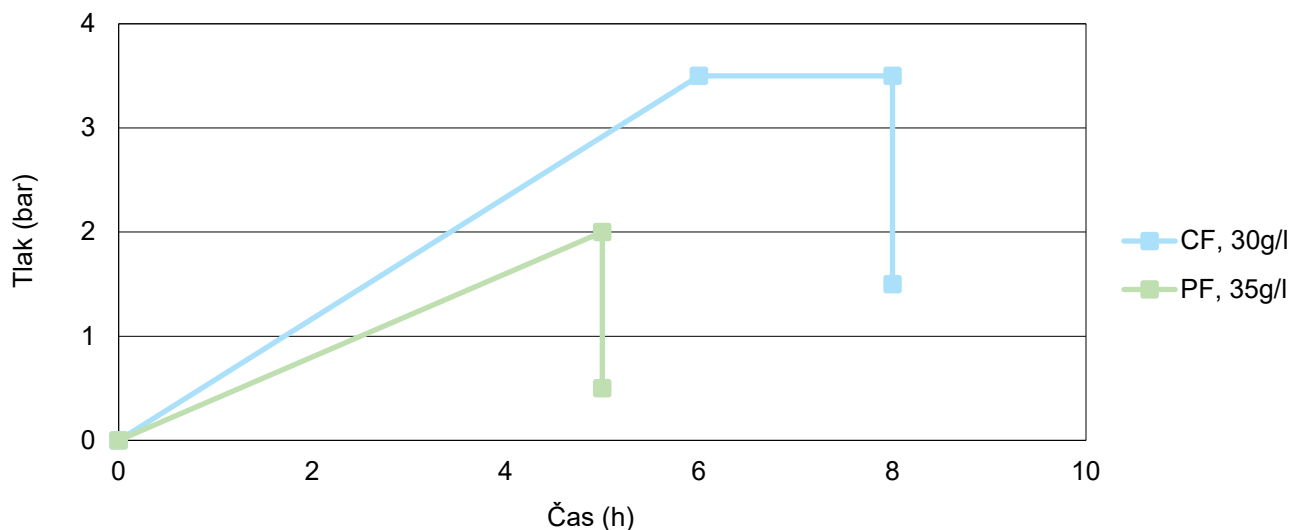
* Úbytek objemu, vzhled povrchu a délka cyklu jsou ovlivňovány parametry zpracování, uspořádáním nástrojů a zařízení dílu.

Předběžná úprava

Během cyklu předúpravy je v tlakovací nádobě teplota 23°C, stejnou teplotu má i přiváděný vzduch:

Plnění na mezeru: 6 hodin až do 3.5 bar, 2 hodiny ponechat na 3.5 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 1.5 bar.

Tlakové plnění: 5 hodin až do 2 bar, snížit a v průběhu výroby udržovat na 0.5 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 zkrátte čas nebo snižte 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 2% do 2.6%. 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.