

Produktbeschreibung

Farbe	Gewicht (mg)	Größe (mm)	Schüttdichte (g/l)	Verpackung	Zulassung für direkten Kontakt mit Lebensmitteln
Schwarz	1.0	2.0 – 3.5	71.0 – 79.0	Siloware	Nein

Physikalische Eigenschaften

	Prüfverfahren	20g/l	30g/l	40g/l	50g/l	60g/l	70g/l
Druckfestigkeit							
25% stauchung (kPa)	ISO 844	80	150	210	275	340	425
50% stauchung (kPa)	5mm/min	150	220	300	370	475	580
75% stauchung (kPa)		370	460	600	800	1,000	1,250
Druckverformungsrest							
25% stauchung – 22h – 23°C (%)	ISO 1856 (Methode C) Stabilisierung 24h	12.5	12.0	11.5	11.5	11.5	11.0
Brenngeschwindigkeit (mm/min)	ISO 3795 12.5mm dick	115	80	60	50	40	35

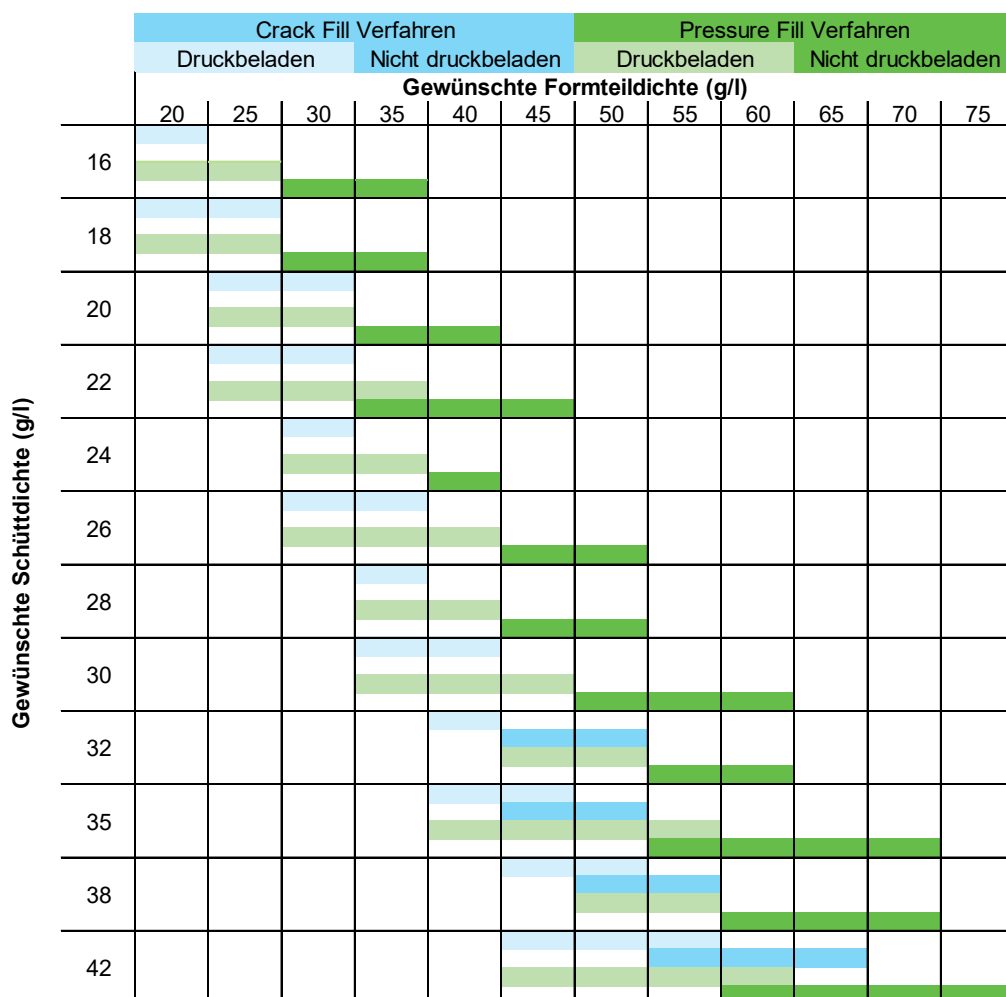
ARPRO 5275 RE eignet sich für die Expansion vor Ort auf eine Dichte von 16g/l bis 42g/l.



ARPRO 5275 RE enthält 30% Rezyklatanteil aus EPP-Post-Consumer Formteilen. Der CO₂ Fussabdruck dieser Type beträgt 1,74kg CO₂ eq./kg ARPRO. Dies bedeutet 16% Reduktion der CO₂ Emissionen im Vergleich mit ARPRO Neeware.

Formteilherstellung

Vor der Formteilherstellung muss ARPRO 5275 RE vor Ort expandiert werden. Die Tabelle unten zeigt den Bereich der durch Expansion vor Ort realisierbaren Schüttdichte sowie den für die gewünschte Formteildichte jeweils erforderlichen Formteilprozess. Bitte kontaktieren Sie das Technikteam von ARPRO, um Unterstützung bei der Herstellung von Formteilen aus 5275 RE ohne Expansion zu erhalten.



Druckbeladung

Empfehlungen zur Druckbeladung enthalten die entsprechenden Merkblätter für schwarze ARPRO-Typen unter ARPRO.com.

Nachbehandlung

Bei Formteildichten von weniger als 50g/l und abhängig von den Abmessungen des Formteils wird eine Konditionierung für 3h bis 8h bei einer Temperatur von 80°C empfohlen. Dabei wird den Formteilen Feuchtigkeit entzogen, außerdem gewährleistet dies die Stabilität der Abmessungen und der geometrischen Form.

Bei Formteildichten von mehr als 50g/l ist keine Konditionierung erforderlich. Vor der Maßkontrolle wird eine vierstündige Stabilisierungsphase bei Umgebungstemperatur empfohlen.

Schwindung

Die typischen Werte liegen zwischen 1.8% und 3.5%. In der Regel verringert sich die Schwindungsneigung bei Erhöhung der Formteildichte.

Lagerung

Eine Lagertemperatur über 15°C wird dringend empfohlen.

Innenlagerung wird nachdrücklich empfohlen.

Bei Lagerung im Außenbereich wird nachdrücklich empfohlen, das Material vor der Formteilherstellung für 24h im Inneren aufzubewahren.

Version 02

Vorliegendes Datenblatt dient als Information für unsere Kunden und beinhaltet die Ergebnisse interner Tests von ARPRO-Mustern. Dabei wurde besonders auf die Richtigkeit des Inhalts zum Zeitpunkt der Ausgabe des Datenblatts geachtet. JSP übernimmt jedoch keinerlei Haftung, weder ausdrücklich noch stillschweigend, für die Informationen, insbesondere nicht für deren Brauchbarkeit, Richtigkeit, Zuverlässigkeit oder Vollständigkeit. ARPRO ist eine eingetragene Handelsmarke.