

## Description du produit

Coloris	Poids (mg)	Dimensions (mm)	Densité de vrac (g/l)	Emballages	Approuvé pour le contact alimentaire direct
Noir	1.0	2.0 – 3.5	71.0 – 79.0	Vrac	Non

## Propriétés physiques

	Méthode d'essai	20g/l	30g/l	40g/l	50g/l	60g/l	70g/l
Résistance à la compression 25% déformation (kPa)	ISO 844	80	150	210	275	340	425
50% déformation (kPa)	5mm/min	150	220	300	370	475	580
75% déformation (kPa)		370	460	600	800	1,000	1,250
Compression rémanente 25% déformation – 22h – 23°C (%)	ISO 1856 (Méthode C) Stabilisation de 24h	12.5	12.0	11.5	11.5	11.5	11.0
Vitesse de combustion (mm/min)	ISO 3795 12.5mm d'épaisseur	115	80	60	50	40	35

L'ARPRO 5275 RE est destiné à des processus d'expansion sur site afin d'obtenir des densités de vrac de 16g/l à 42g/l.

**30%**

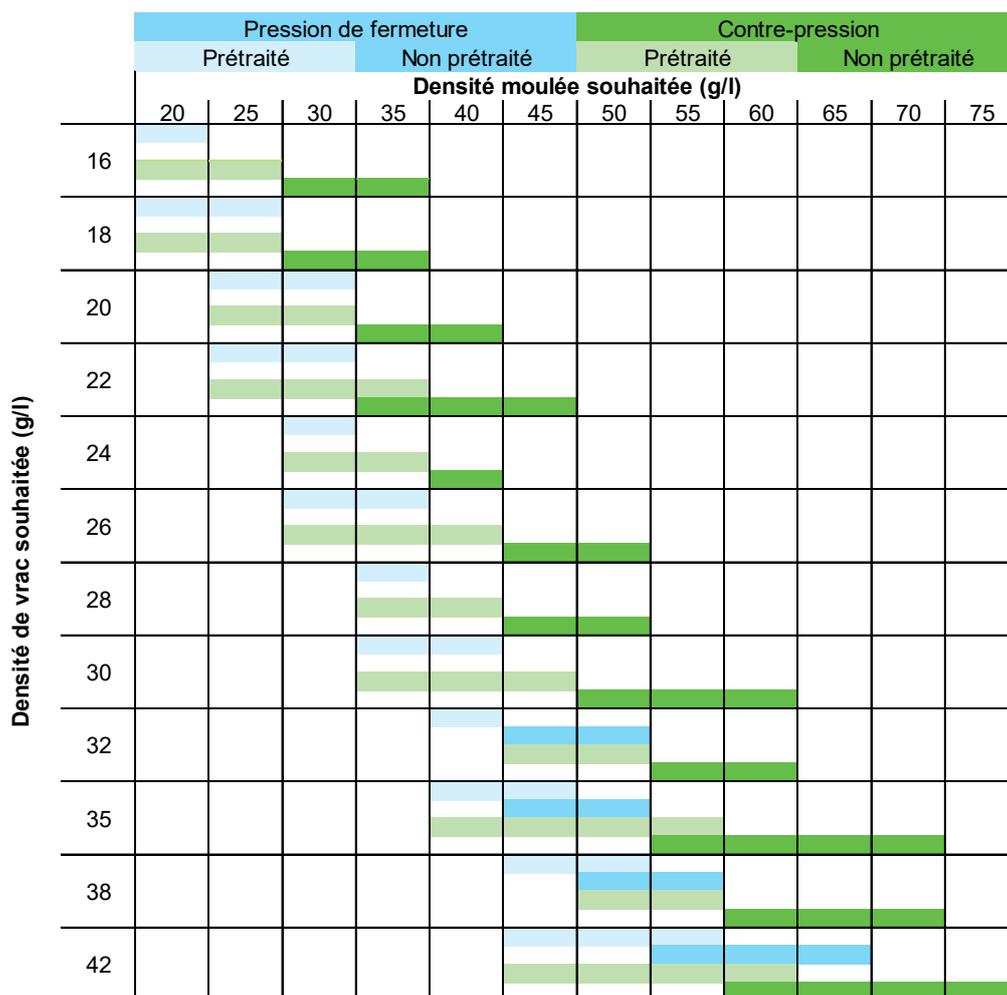
**RECYCLED  
PLASTIC**

Certified by RecyClass

L'ARPRO 5275 RE contient 30% de contenu recyclé provenant de déchets PPE post-consommation. L'empreinte carbone de ce grade est de 1.74 kg de CO<sub>2</sub> eq. /kg ARPRO. Cela représente une réduction de 16% des émissions de CO<sub>2</sub> par rapport à l'ARPRO fabriqué à partir de matières premières vierges. Les certificats RecyClass et l'analyse du cycle de vie peuvent être téléchargés sur le site ARPRO.com dans la rubrique Technique / Environnement et santé.

## Moulage

L'ARPRO 5275 RE nécessite une expansion sur site avant le moulage. Le tableau suivant présente la plage de densités de vrac pouvant être obtenue grâce à l'expansion sur site, ainsi que le processus de moulage correspondant requis pour obtenir la densité après moulage souhaitée. Pour obtenir de l'assistance concernant le moulage direct, sans expansion d'ARPRO 5275 RE, veuillez contacter l'équipe technique d'ARPRO.



### Prétraitement

Des recommandations relatives au prétraitement sont disponibles dans les fiches de caractéristiques de grade de l'ARPRO noir, à l'adresse ARPRO.com.

### Post-traitement

Pour les densités après moulage inférieures à 50g/l, et selon les dimensions des pièces, le post-traitement à une température de 80°C est recommandé pour une durée de 3 à 8 heures. Cela permet d'éliminer la teneur en eau, mais également de garantir la stabilité dimensionnelle et la forme géométrique. Pour les densités après moulage supérieures à 50g/l, le post-traitement n'est pas nécessaire. Une phase de stabilisation de 4 heures dans les conditions ambiantes est recommandée préalablement aux essais de qualité dimensionnelle.

### Retrait

Les valeurs typiques sont comprises entre 1.8% et 3.5%. En règle générale, plus la densité après moulage est élevée, moins le retrait est important.

### Stockage

Une température de stockage supérieure à 15°C est fortement recommandée.

Stockage à l'intérieur fortement recommandé.

En cas de stockage à l'extérieur, il est fortement recommandé de conserver le matériau à l'intérieur pendant 24 heures avant le moulage.