

Arock®

Matériau composite issu de la recherche sur les courbes granulométriques des carbonates et sur les caractéristiques de viscosité et gélification des résines de polyester

Composite material, result of research on the granulometric curves of the carbonates and on structural characteristics of viscosity and gelation of the polyester resins



RÉSISTANCE RESISTANCE

Alcool
aucune altération du support
*Alcohol
no damage*



Acéton
aucune altération chromatique
*Acetone
no colour changes*



Détartrant
aucune altération chromatique
*Descaling
no colour changes*



Acid chlorhydrique
aucune altération chromatique
*Hydrochloric Acid
no colour changes*



Javel
altération importante
*Bleach
obvious damage*



inaltérable dans le temps

unalterable over time



effetto soft-touch

soft touch effect



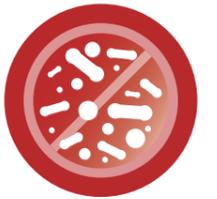
antitaches

stain resistant



antibactérien

anti-bacterial



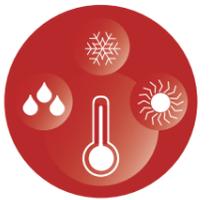
glissance B (A+B)
DIN51097:1992

*anti-slip surface B(A+B)
DIN 51097:1992*



résistant aux changements climatiques

resistant to temperature changes and UV rays



Tests internes effectués au sein de notre siège à Pavone Mella (BS) dans un environnement contrôlé avec une température constante de 21 °
In-house tests carried out at our facilities in Pavone Mella (BS) in a controlled environment with constant temperature at 21 °

CHARACTÉRISTIQUES FEATURES

Test sur échantillon Arock® - Arock® sample tests

Résistance à l'abrasion - Abrasion resistance

date 10/2018 - CATAS Prove, certificazione e ricerca
Test report n° 259464/2 - EN 14688:2015 p.5.7

ÉCHANTILLON: «SURFACES EN AROCK®»

Équipement utilisé: Abrasimètre Taber mod. 5151
 Charge appliquée aus ressorts: 250 g
 Papiers abrasifs: type S33 lot Taber nr 73992
 Remplacement papiers abrasifs: tous les 100 tours
 Nombre total des tours: 750

RÉSULTATS DU TEST:

De l'inspection visuelle, l'abrasion ne dépasse pas l'épaisseur du Gelcoat.
 Le résultat du test réponde aux exigences minimales requis par la norme

SAMPLE: «AROCK® SURFACES»

Equipment used: Abrasion tester Taber mod. 5151
Load applied on the springs: 250 g
Sandpapers: type S33 lotto Taber nr 73992
Substitution sandpaper: every 100 rev.
Number of revolutions: 750

RESULTS OF THE TEST:

After a visual assessment the abrasion does not cut accross the Gelcoat layer
The result of the test fullfil the minimum requirement

Résistance au choc - Impact resistance

date 10/2018 - CATAS Prove, certificazione e ricerca
Test report n° 259464/4 - ISO 4211-4:1988

ÉCHANTILLON: «SURFACES EN AROCK®»

Équipement utilisé: Sphère en acier avec diamètre 14 mm et dureté Rockwell 60/66 HRC
 Loupe avec agrandissement de X7 et avec échelle graduée Poids cylindrique avec une masse de 500 +/- 5 g
 Période de conditionnement de l'échantillon de 7 jours nombre 10 chutes pour chaque hauteur prévue par le test.

RÉSULTATS DU TEST:

L'essai du test pour chaque hauteur est rating 5: aucun changement visible (aucun dommage)

HAUTEUR CHUTE mm DROP HEIGHT mm	Ø IMPRESSION mm Ø PRINT mm	ÉVALUATION ASSESSMENT	REMARQUES REMARKS
10	/	5	Aucun défaut perceptible / No defects detected
25	/	5	Aucun défaut perceptible / No defects detected
50	/	5	Aucun défaut perceptible / No defects detected
100	/	5	Aucun défaut perceptible / No defects detected
200	/	5	Aucun défaut perceptible / No defects detected
400	/	5	Aucun défaut perceptible / No defects detected

SAMPLE: «AROCK® SURFACES»

Equipment used: Steel ball with diameter 14 mm and hardness Rockwell 60/66 HRC
Magnifier with X7 magnification with graduated scale
Cylindrical load with a mass of 500 +/- 5 g
Conditioning period of the sample: 7 days
Nr. 10 drops for each height of the test

RESULTS OF THE TEST:

The result of the test for each height is rating 5: no visible change (no damage)

Test sur échantillon Arock® - Arock® sample tests

Résistance aux micro-rayures - Resistance to micro-scratches

date 10/2018 - CATAS Prove, certificazione e ricerca
Test report n° 259464/3 - CEN/TS 16611:2016

ÉCHANTILLON: «SURFACES EN AROCK®»

Méthode A
 Équipement utilisé: Abrasimètre Martindale 902 W
 Température et humidité du test: 23±2° C / 50±5%
 Conditionnement éprouvettes: de 12/10/2018 à 29/10/2018
 Matériau abrasif: Scotch Brite 7448 + (ultra fin)
 Charge appliquée: 6 N
 Cycles d'essai: 80

RÉSULTATS DU TEST - Variation de l'opacité (Brillant):

ÉPROUVETTE NR TEST NR	OPACITÉ INITIALE - GLOSS INITIAL OPACITY - GLOSS		OPACITÉ FINALE - GLOSS FINAL OPACITY - GLOSS		CHANGEMENT DU GLOSS % GLOSS CHANGE %
	géométrie 60° geometry 60°	géométrie 85° geometry 85°	géométrie 60° geometry 60°	géométrie 85° geometry 85°	
1	24,9	42,4	4,5	27,4	
2	19,5	40,1	3,9	24,6	
3	21,0	40,8	4,2	24,5	
moyenne average	21,8	41,1	4,2	25,5	81 38

Méthode B
 Équipement utilisé: Abrasimètre Martindale 902 W
 Température et humidité du test: 23±2° C / 50±5%
 Conditionnement éprouvettes: dal 12/10/2018 al 29/10/2018
 Matériau abrasif: Scotch Brite 7447 + (très fin)
 Charge appliquée: 6 N
 Cycles d'essai: 80
 Nr. observateurs: 3

RÉSULTATS DU TEST - Évaluation visuelle de la quantité de rayures présentes sur la surface:

ÉPROUVETTE NR TEST NR	ÉVALUATION VISUELLE VISUAL ASSESSMENT	REMARQUES REMARKS
1	5	légères rayures peine visibles / Feeble scratches barely visible
2	5	légères rayures peine visibles/ Feeble scratches barely visible
3	5	légères rayures peine visibles/ Feeble scratches barely visible

SAMPLE: «AROCK® SURFACES»

Procedure A
Equipment used: Abrasion tester Martindale 902 W
Temperature and umidity: 23±2° C / 50±5%
Conditioning: from 12/10/2018 to 29/10/2018
Abrasive material: Scotch Brite 7448 + (ultra fine)
Applied load: 6 N
Test cycles: 80

RESULTS OF THE TEST - Variation of Opacity (Gloss):

Procedure B
Equipment used: Abrasion tester Martindale 902 W
Temperature and umidity: 23±2° C / 50±5%
Conditioning: from 12/10/2018 to 29/10/2018
Abrasive material: Scotch Brite 7447 + (molto fine)
Applied load: 6 N
Test cycles: 80
Nr observers: 3

RESULTS OF THE TEST - Visual assessment of the quantity of scratches on the surface

Test su campione Arock® - Arock® sample tests

Détermination de la Glissance - *Determination of Slipperiness*

date 05/2017 - MODENA CENTRO PROVE

Test report n° 20173100/n - DIN 51097:1992

ÉCHANTILLON: «SURFACES EN AROCK®»

Une personne avance et recule pieds nus sur la surface à tester dont l'inclinaison est augmentée d'environ 1° par seconde; l'angle d'inclinaison où la personne n'est plus dans des conditions de sûreté est défini comme angle de glissance. La surface est mouillée tout le temps avec une solution (1 g/l de l'agent mouillant + eau)

RÉSULTATS DU TEST	
• Dimensions de l'échantillon (longueur-largeur)	: 1x 0.5 (m)
• Largeur des joints	: //
• Matière de remplissage des joints	: //
• Orientation des profils	: nessuno
• Angle de glissance moyen	: 19.2°
• Classification	: B(A+B)

CLASSIFICATION	
VALEUR MOYENNE TOTALE	CLASSIFICATION DU GROUPE
< 12	0
≥ 12°	A
≥ 18°	B
≥ 24°	C

SAMPLE: «AROCK® SURFACE»

A person walks backwards and forwards barefoot across the surface to be tested, the inclination of which is increased by about 1° per second; the angle of inclination at which the person is no longer in conditions of safety is defined as the slip angle. The surface is wet continuously with a solution (1 g/l of wetting agent + water).

RESULTS OF SLIPPERINESS	
• Sample dimensions (length, width)	: 1x 0.5 (m)
• Width of joints	: //
• Groutig substance	: //
• D of profiles	: none
• SLIP ANGLE	: 19.2°
• CLASSIFICATION	: B(A+B)

CLASSIFICATION	
Total Average Values	Group Classification
< 12	0
≥ 12°	A
≥ 18°	B
≥ 24°	C