



novalca

NOVAMIDE PA66 GF30 H2

Compound di PA66,
Rinforzato fibra di vetro.

GF30: rinforzato 30% fibra di vetro.
H2: stabilizzato termicamente.

Colore: disponibile in nero e in un numero limitato di colori, previa valutazione - per stampaggio ad iniezione di componenti che richiedano elevate rigidità e stabilità dimensionale, quali particolari auto, alloggiamenti lampadine, componenti industriali.

STAMPAGGIO AD INIEZIONE: condizioni raccomandate

CONDIZIONI DI ESSICCAMENTO GRANULI (dry air dryer)	TEMPERATURA CILINDRO	TEMPERATURA STAMPO
80 °C x 2 ÷ 6 ore Contenuto umidità residua dopo essiccamento: 0.03 ÷ 0.06%	280 ÷ 300 °C Temperatura media fuso: 290°C	80 ÷ 100 °C

RITIRO indicativo

RITIRO: il ritiro è influenzato dalla geometria dello stampo e dallo spessore del pezzo, nonché da dimensione e posizionamento del punto di iniezione, dai parametri di trasformazione (temperatura del fuso, temperatura dello stampo, pressione e tempo di mantenimento) e dalle condizioni di immagazzinamento del pezzo (tempo e temperatura di stoccaggio). L'interazione tra tutti questi parametri rende difficoltoso predire esattamente il ritiro di un pezzo. Nei prodotti rinforzati fibra di vetro si riscontra, in aggiunta a quanto sopra, una maggiore anisotropia di ritiro dovuta all'orientamento della fibra di vetro, con differenza significativa tra le direzioni normale e parallela al flusso. Infine, nel calcolo del ritiro totale devono essere considerate anche le componenti di post-ritiro e assorbimento.

CONFEZIONAMENTO

Sacchi da 25 Kg, Octabin da 1000 Kg, Box da 750 Kg

PROPRIETA'	METODOLOGIA		CONDIZIONE	UNITA' DI MISURA	VALORI TIPICI
FISICHE					
Peso specifico	ASTM D792	ISO 1183	Secco	gr/cm ³	1.36
Assorbimento umidità (in aria 23 °C, u.r. 50%)	METODO INTERNO		-	%	1.8
Contenuto carica / rinforzo	METODO INTERNO		-	%	30
MECCANICHE					
Resistenza a trazione: carico a rottura	ASTM D638	ISO 527-1,-2	Secco	MPa	180
Allungamento a rottura	ASTM D638	ISO 527-1,-2	Secco		3
Modulo elastico a flessione	ASTM D790	ISO 178	Secco	MPa	9000
Resistenza all'urto IZOD con intaglio, 23 °C Dimensioni provino 62.5 mm x 12.7 mm x 3.2 mm	ASTM D256	-	Secco	J/m	80
TERMICHE					
Punto di fusione (DSC), componente PA66	ISO 11357		Secco	°C	PA66 255 ÷ 265
ELETTRICHE					
Resistività di volume	ASTM D257	IEC 60093	Secco	Ohm*m	1E13
Rigidità dielettrica - 1 mm	ASTM D149	IEC 60243-1	Secco	KV/mm	38
Costante dielettrica 10 ⁶ Hz	ASTM D150	IEC 60250	Secco	-	3.8
Fattore di dissipazione -10 ⁶ Hz	ASTM D150	IEC 60250	Dry	-	0.018
Comparative tracking index (solution A, CTI)	VDE 0303-P1	IEC 60112	Dry	V	450
REAZIONE AL FUOCO					
Comportamento al fuoco (spessore 1.6 mm)	UL94			classe	HB
Velocità di combustione FMVSS302 (spessori 2.2/3.2 mm)	ISO 3795		-	mm/min	conforme

I dati riportati hanno valore orientativo, e si basano su valori medi per prodotto in colore naturale, pertanto non devono essere considerati come specifiche. Differenti colorazioni rispetto al naturale possono comportare variazioni in talune proprietà, così come i parametri di processo, la conformazione dello stampo e la tipologia di pressa. Se non diversamente specificato, i valori sopra esposti sono stati ricavati su provini standard a temperatura ambiente. La trasformazione, l'applicazione e l'impiego dei prodotti ricadono sotto l'esclusiva responsabilità dell'utilizzatore. Le informazioni sopra esposte sono soggette ad aggiornamenti continui, pertanto il cliente deve sempre assicurarsi di disporre della versione più aggiornata del documento. E' responsabilità del cliente verificare che il prodotto proposto e quanto consegnato siano conformi all'applicazione. Salvo specificatamente dichiarato con riferimento al singolo codice colore, il materiale oggetto della presente scheda tecnica non è idoneo al contatto alimentare, al trasporto di acqua potabile, ad applicazioni farmaceutiche, medicali o giocattoli.

Data aggiornamento: Gennaio 2025

Data di stampa: 22 aprile 2025