

# **OVALUX® PC FR R50**

**Compound di PC,  
a migliorata resistenza alla fiamma,  
con materia prima post-industrial**

**FR:** a migliorata resistenza alla fiamma, V0 a 3.2 mm, GWFI 960°C.

**R50:** con 50% minimo di materia prima polimerica post-industrial.

Prodotto in accordo con ISO 14021:2016, autocertificazione convalidata da TÜV NORD, certificato numero IT-25519/2024.

**Colore:** disponibile in nero e in una gamma di colori coperti – per stampaggio ad iniezione.

STAMPAGGIO AD INIEZIONE: condizioni indicative					
CONDIZIONI DI ESSICCAMENTO GRANULI (aria forzata)	TEMPERATURA CILINDRO	TEMPERATURA STAMPO			
90 ÷ 100 °C x 3 ÷ 4 ore Contenuto umidità residua dopo essiccamiento: ≤ 0.02 %	270 ÷ 300 °C Temperatura standard del fuso: 290°C	80 ÷ 100 °C			
CONFEZIONAMENTO					
Sacchi da 25 Kg, Octabin da 1000 Kg, Box da 750 Kg					

PROPRIETA'	METODOLOGIA	UNITA' DI MISURA	VALORI TIPICI
<b>FISICHE</b>			
Peso specifico	ASTM D792	ISO 1183	gr/cm <sup>3</sup> 1.20
Assorbimento umidità, all'equilibrio, 23°C, 50% RH	METODO INTERNO	%	0.12
Ritiro allo stampaggio	METODO INTERNO	%	0.4 ÷ 0.8
Indice di fluidità MFI (300 °C/ 1.2 Kg)	ASTM D1238	ISO 1133	g/10'
<b>MECCANICHE</b>			
Resistenza a trazione: carico a snervamento	ASTM D638	ISO 527-1,-2	MPa 60
allungamento a rottura	ASTM D638	ISO 527-1,-2	% ≥ 40
Modulo elastico a flessione	ASTM D790	ISO 178	MPa 2400
Resistenza all'urto IZOD con intaglio, 23 °C	ASTM D256	-	J/m 450
Dimensioni provino 62.5 mm x 12.7 mm x 3.2 mm			
<b>TERMICHE</b>			
Temp. di rammollimento VICAT 49N-120 °C/h	ASTM D1525/B	ISO 306/B	°C ≥ 138
Resistenza termica alla biglia a 125±2 °C	BS 3456	IEC 60695-10-2	°C Conforme
<b>REAZIONE AL FUOCO</b>			
Comportamento al fuoco (spessore 3.2 mm)	UL 94	classe	V0
Comportamento al filo incandescente GWFI (spessore 3.2 mm)	IEC 60695-2-12	°C	960
Comportamento al filo incandescente GWFI (spessore 2 mm)	IEC 60695-2-12	°C	960
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: 17 dicembre 2025