



NOVALUX® REC UG18 R70

**Compound di PC,
non rinforzato, con materia
prima post-industrial**

UG18: media viscosità, per stampaggio ad iniezione.

R70: con minimo 70% di materia prima post-industrial. Prodotto in accordo con ISO 14021:2016, autocertificazione convalidata da TÜV NORD, certificato numero IT-25519/2024.

Colore: disponibile in nero di un numero limitato di grigi. Non adatto per applicazioni estetiche.

STAMPAGGIO AD INIEZIONE: condizioni indicative			
CONDIZIONI DI ESSICCAMENTO GRANULI (aria forzata)	TEMPERATURA CILINDRO	TEMPERATURA STAMPO	
100 °C x 3 ÷ 4 ore	270 ÷ 300 °C	80 ÷ 120 °C	
Contenuto umidità residua dopo essiccamiento: ≤ 0.02 %			
CONFEZIONAMENTO			
Sacchi da 25 Kg, Octabin da 1000 Kg, Box da 750 Kg			

PROPRIETA'	METODOLOGIA	UNITA' DI MISURA	VALORI TIPICI	
FISICHE				
Peso specifico	ASTM D792	gr/cm ³	1.20	
Assorbimento umidità, all'equilibrio, 23°C, 50% RH	METODO INTERNO	%	0.12	
Ritiro allo stampaggio	METODO INTERNO	%	0.5 ÷ 0.7	
Indice di fluidità MFI (300 °C/ 1.2 Kg)	ASTM D1238	g/10'	18	
MECCANICHE				
Resistenza a trazione: sforzo a snervamento	ASTM D638	MPa	58	
allungamento a rottura	ASTM D638	%	≥ 40	
Modulo elastico a flessione	ASTM D790	ISO 178	MPa	2400
Resistenza all'urto IZOD con intaglio, 23 °C	ASTM D256	-	J/m	400
Dimensioni provino 62.5 mm x 12.7 mm x 3.2 mm				
TERMICHE				
Temp. di rammollimento VICAT 49N-120 °C/h	ASTM D1525/B	ISO 306/B	°C	142
Ball pressure test at 125 ± 2°C	BS 3456	IEC 60695-10-2	°C	conforme
ELETTRICHE				
Resistività di superficie	ASTM D257	IEC 60093	Ohm	1E16
Resistenza alle correnti strisciante (soluzione A, CTI)	VDE 0303-P1	IEC 60112	V	250
REAZIONE AL FUOCO				
Comportamento al filo incandescente GWFI (spessore 2 mm)	IEC 60695-2-12	°C	850	
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. È 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