



novalca

NOVABLEND® REC FR100 R70

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

FR100: Vicat B120 100 ÷ 106°C, a migliorato scorimento.

FR: V0 1.6 mm, GWFI 960 2 mm

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

Colore: disponibile in nero e in altri colori previa valutazione. Per stampaggio ad iniezione di articoli industriali, elettrici ed elettronici. Non adatto per pezzi estetici.

STAMPAGGIO AD INIEZIONE: condizioni indicative					
CONDIZIONI DI ESSICCAMENTO GRANULI (aria forzata)	TEMPERATURA CILINDRO	TEMPERATURA STAMPO			
80 °C x 3 ÷ 4 ore Contenuto umidità residua dopo essiccamiento: ≤0.02%	200 ÷ 230 °C Temperatura standard del fuso: 210°C	60 ÷ 90 °C			
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	1.18
Assorbimento umidità, all'equilibrio, 23°C, 50% RH	METODO INTERNO	%	0.2
Ritiro allo stampaggio	METODO INTERNO	%	0.4 ÷ 0.7
Indice di fluidità MFI (240 °C / 5 Kg)	ASTM D1238	ISO 1133	g/10'
MECCANICHE			
Resistenza a trazione: sforzo a snervamento	ASTM D638	ISO 527-1,-2	MPa
allungamento a rottura	ASTM D638	ISO 527-1,-2	%
Modulo elastico a flessione	ASTM D790	ISO 178	MPa
Resistenza all'urto IZOD con intaglio, 23 °C	ASTM D256	-	J/m
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
REAZIONE AL FUOCO			
Comportamento al fuoco (spessore 3.2 mm)	UL 94	classe	V0
Comportamento al fuoco (spessore 1.6 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

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