



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 scorrimento.

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 essiccamento: ≤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	ISO 1183	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'	30
MECCANICHE				
Resistenza a trazione: sforzo a snervamento	ASTM D638	ISO 527-1,-2	MPa	55
allungamento a rottura	ASTM D638	ISO 527-1,-2	%	≥ 40
Modulo elastico a flessione	ASTM D790	ISO 178	MPa	2700
Resistenza all'urto IZOD con intaglio, 23 °C Dimensioni provino 62.5 mm x 12.7 mm x 3.2 mm	ASTM D256	-	J/m	350
TERMICHE				
Temp. di rammollimento VICAT 49N-120 °C/h	ASTM D1525/B	ISO 306/B	°C	103
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