



novalca

NOVABLEND® REC N65 R30

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

N65, media termoresistenza,
R30: con 30% 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 altri colori su richiesta.
Per stampaggio ad iniezione di particolari auto ed industriali, alloggiamenti
e scocche di piccoli elettrodomestici.

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%	240 ÷ 270 °C Temperatura standard del fuso: 260°C	70 ÷ 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	1.13
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 (260°C/ 5 Kg)	ASTM D1238	ISO 1133	g/10'
			20
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			450
TERMICHE			
Temp. di rammollimento VICAT 49N-120 °C/h	ASTM D1525/B	ISO 306/B	°C
			124
ELETTRICHE			
Resistività di superficie	ASTM D257	IEC 60093	Ohm
Resistenza alle correnti strisciante (soluzione A, CTI)	VDE 0303-P1	IEC 60112	V
			250
REAZIONE AL FUOCO			
Comportamento al fuoco (spessore 3.2 mm)	UL 94	classe	HB
Comportamento al fuoco (spessore 1.6 mm)	UL 94	classe	HB

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