



novalca

NOVABLEND® REC N85 R70

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

N85: elevata termoresistenza.

R70: con 70% 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
100°C x 3 ÷ 4 ore	250 ÷ 280 °C	70 ÷ 90 °C
Contenuto umidità residua dopo essiccamento: ≤0.02%	Temperatura standard del fuso: 260°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	1.14
Assorbimento umidità, all'equilibrio, 23°C, 50% RH	METODO INTERNO		%	0.2
Ritiro allo stampaggio	METODO INTERNO		%	0.4 ÷ 0.8
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	50
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				
TERMICHE				
Temp. di rammollimento VICAT 49N-120 °C/h	ASTM D1525/B	ISO 306/B	°C	132
ELETTRICHE				
Resistività di superficie	ASTM D257	IEC 60093	Ohm	1E16
Resistenza alle correnti striscianti (soluzione A, CTI)	VDE 0303-P1	IEC 60112	V	225
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
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