

**novalca****NOVABLEND® PC/ABS T65****Compound di PC e ABS,
non rinforzato****Termoresistenza: T65**, media termoresistenza, usi generali per stampaggio ad iniezione con buon bilanciamento di tra caratteristiche meccaniche, stampabilità ed estetica.

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 essiccamento: ≤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	ISO 1183	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'	22
MECCANICHE				
Resistenza a trazione: sforzo a snervamento	ASTM D638	ISO 527-1,-2	MPa	48
allungamento a rottura	ASTM D638	ISO 527-1,-2	%	≥ 50
Modulo elastico a flessione	ASTM D790	ISO 178	MPa	2500
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	124
ELETTRICHE				
Resistività di superficie	ASTM D257	IEC 60093	Ohm	1E16
Rigidità dielettrica	ASTM D149	IEC 60243-1	KV/mm	35
Costante dielettrica 10 ⁶ Hz	ASTM D150	IEC 60250	-	3.0
Fattore di dissipazione -10 ⁶ Hz	ASTM D150	IEC 60250	-	0.0085
Resistenza alle correnti striscianti (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 marzo 2025