HOSTAFORM® RF2464WR BLK2

HOSTAFORM®

产品信息

树脂鉴别	POM-I	ISO 1043
制品标识码	>POM-I<	ISO 11469
颜色	黑色	

流变性能

熔体质量流动速率	3.5	g/10min	ISO 1133
熔体质量流动速率，温度	190	°C	
熔体质量流动速率，负荷	2.16	kg	
模塑收缩率范围, 平行	1.5 - 3	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率范围, 垂直	1.5 - 3	%	ISO 294-4, 2577

机械性能

拉伸模量	1600	MPa	ISO 527-1/-2
拉伸屈服应力, 50mm/min	40	MPa	ISO 527-1/-2
屈服伸长率, 50mm/min	20	%	ISO 527-1/-2
拉伸断裂应力, 50mm/min	32	MPa	ISO 527-1/-2
断裂伸长率, 50mm/min	>50	%	ISO 527-1/-2
弯曲模量	1450	MPa	ISO 178
3.5%应变时的弯曲应力	37	MPa	ISO 178
简支梁缺口冲击强度, 23°C	12	kJ/m^2	ISO 179/1eA
简支梁缺口冲击强度, -40°C	7	kJ/m^2	ISO 179/1eA
多轴冲击, 总能量, 23°C	31	J	ASTM D 3763
多轴冲击, 最高负荷, 23°C	3900	N	ASTM D 3763
平均失效能, 23°C	23	J	ARM Impact Test
平均失效能, -40°C	7	J	ARM Impact Test

热性能

熔融温度, 10°C/min	165	°C	ISO 11357-1/-3
热变形温度, 1.8 MPa	67	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	130	°C	ISO 75-1/-2

其它性能

密度	1330	kg/m^3	ISO 1183

特性

加工方法	滚塑成型
特殊性能	抗冲改性

其他信息

旋转成型

Preprocessing

Typical Oven Times (440-520ºF (225ºC-270ºC) typical set temps. on gas ovens and aluminum tooling)

*Oven types, times and temperatures can vary.

*Outer wall material temperature should not exceed 450ºF/232ºC.

0.150” wall (3.8 mm) 15-20 minutes
0.200” wall (5.1mm) 18-35 minutes
Typical Air Cooling
Rotate in air 0*-20 minutes (5-10 min. recommended)
  *Although some tooling configurations could allow 0min in air possible, it is not recommended to perform a quick cool down right out of the oven.
Rotate in forced air 10-30 minutes. Water cooling of tool may be used.
Ideal IAT (Internal Air Temperature)
375ºF (190ºC) 4-12 minutes (365ºF - 400ºF typical)
405ºF (207ºC) do not exceed
< 150ºF (93ºC) recommended demold temp.
Outer wall Temp.
410-450ºF (210-232ºC) Typical
450ºF (232ºC) do not exceed

Processing

Existing molds usually suitable (Typical mold shrink is 1.5-3%)
Standard Pulverizers (attrition mills) are suitable. Product available in powder. Pellets should be reduced to 35mesh.
ARM 2.1 Flowability and Bulk Density Funnels are suitable to test powder.
Mold Releases can cause surface blistering. Mold Release or special tool coatings typically not needed. Compatible with certain flow enhancing products. Consult a Celanese representative for recommendations.

Start with a clean, blasted and grained tooling surface. For parting lines, removing all remnants of previous materials used in the tooling. Allow 1 or 2 molding shots to remove blasting residue.
Typical 4:1 ratio Major/Minor axis rotational speed (8:2, 6:1.5, etc.)
Product exhibits good flow and seal around in-mold inserts.
Compatible with most secondary operations (In mold & post mold labelling, machining, assembly, etc). Flame treating not recommended.

Ensure adequate ventilation at all stages of the process including demolding.

Following demold allow part to cool to room temperature and inside of part to fully vent and evacuate air and gasses before performing secondary processing or examinations.

Avoid inadvertant mixing with PVC even in trace amounts.

Do not perform oven or tool burn-outs to clean polymer from ovens or tools.

HOSTAFORM® RF2464WR BLK2

HOSTAFORM®

Revised: 2026-07-01 Source: Celanese Materials Database

用户须知： 所示数值基于实验室试样测试，代表本色材料标准属性范围内的数据。这些数值本身并不能作为任何部件设计的充分依据，且不旨在用于确定最大值、最小值或规格值范围。着色剂或其他添加剂可能会导致数据值的显著变化。模塑部件的性能会受到多种因素的影响，包括但不限于材料选择、添加剂、部件设计、加工条件和环境暴露。除了那些明确标识为医用级的产品（包括 MT® 产品标识或其他标识），塞拉尼斯的产品不旨在用于医疗或牙科植入。无论产品名称如何，确定特定材料和部件设计是否适用于用户所拟的任何用途以及使用方式是用户自身的责任，用户必须保证后续加工的材料满足其特定产品或用途的需要。据我们所知，本出版物中包含的信息是准确的；但是，我们对此处信息的准确性和完整性不承担任何责任。本出版物中包含的信息不应被视为对我们产品特定性能的承诺或保证。用户应自行负责调查使用本出版物中提及的材料是否侵犯了任何现有专利。此外，考虑到可能产生的不良影响，有必要将人类与许多材料的接触降至最低实际限度。对于本出版物中提到的任何危害，我们既不建议也不保证这些危害是唯一存在的危害。我们建议，打算依赖本出版物中的任何建议或使用本出版物中提及的任何设备、加工技术或材料的人，应确信他们能够满足所有适用的安全和健康标准。我们强烈建议用户在处理每种材料时，都要寻求并遵守制造商的最新说明，并且只委托受过适当培训的人员来处理这些材料。请拨打所列电话号码，了解更多技术信息。在尝试处理我们的产品之前，请致电客户服务部索取相应的材料安全数据表 (MSDS)。
(Copyright) 2026 塞拉尼斯或其附属公司。保留所有权利。
除非另有说明，Celanese®、注册的 C-ball 设计和本文中标有 ®、TM、SM 的所有其他商标均为 Celanese 或其附属公司的商标。