



上禾伸企業有限公司

Good-Plastics

複合塑膠產品開發、銷售專業技術諮詢

專業研發·成效卓著

www.good-plastics.com

技術資料表 Technical Data Sheet

GQSTYPE

耐磨級

Wear-resistant grade

樹脂 Resin POM Polyacetal

規格 Grade GQS52C-C9

來源 source 上禾伸企業

描述 Description

■PTFE 與 Silicon 入、耐摩擦、耐磨耗。

PTFE and Silicon, friction and wear resistance.

成型模式

Forming mode

射出成型

Injection Molding

特性 Properties

項目 Project	單位 Unit	測試標準 Testing standards	標準數值 Typical Value
填充劑含量 Filler Content	%		12
比重 Specific Gravity	g/cm ³	ASTM D792	1.46
流動指數 MFR,(MI) 190×2.16KG	g/10min	ASTM D1238	14
收縮率-平行∥ Mold Shrinkage MD	%	3 mm t	1.6
收縮率-垂直⊥ Mold Shrinkage TD			2.0
耐燃性 Flammability		UL-94	HB
顏色 Color			natural color

DATE :

POM GQS52C-C9 TDS 1/2

地址：33376 桃園市龜山區興華三街5號1樓
TEL：+886-3-3960122(代表號) FAX：+886-3-3960706



機械特性 Mechanical properties

伸張降伏強度 Tensile Strength at Yield	kg/ cm ²		*
伸張斷裂強度 Tensile Strength at Break		ASTM D638	540
斷裂伸張率 Tensile Elongation at Break	%		27
彎曲強度 Flexural Strength			730
彎曲模數 Flexural Modulus	kg/ cm ²	ASTM D790	21200
衝擊強度(缺口式) IZOD Impact (notched)	23°C kg-cm/cm	ASTM D256	7.5

熱力特性 Heat properties

熱變型溫度 18.54kg/ cm ² H D T	°C	ASTM D648	80
--------------------------------------	----	-----------	----

電氣特性 Electrical properties

體積固有阻抗 Volume inherent impedance	Ω-cm		1×10 ¹⁴
表面阻抗 Surface resistivity	Ω	ASTM D257	1×10 ¹⁴

成型條件 Molding conditions

烘乾溫度 Drying temp. °C	100	烘乾時間 Drying time H	3
進料區溫度 Feed zone temp. °C	185~195	壓縮區溫度 Compression zone temp. °C	190~200
計量區溫度 Metering zone temp. °C	190~205	噴嘴溫度 Nozzle temp. °C	190~210
模具溫度 Mold temp. °C		射出壓力 Injection pressure Kg/ cm ²	

*雖然上述信息是出於善意並被認為是準確的，但我們不保證依賴此類信息取得令人滿意的結果，並且不承擔因使用此類信息而引起的任何損失或損害的全部責任。*以上數值係僅供選擇用途品級之參考。

Although the above information is made in good faith and is believed to be accurate, we do not guarantee reliance on such information to obtain satisfactory results, and we do not assume full responsibility for any loss or damage caused by the use of such information. The above values are for reference only for the selected grade.

DATE :