

技術資料表
Technical Data Sheet

GQSTYPE

添加 PTFE 與 Silicon，耐酸鹼提升，高耐磨級

Adding PTFE and Silicon to improve acid and alkali resistance and high wear resistance

樹脂 Resin	POM Polyacetal
規格 Grade	GQS51C-C9
來源 source	上禾伸企業

描述 Description

- 添加 PTFE 與 Silicon、高耐磨耗。
Added PTFE and Silicon, high wear resistance.
- 提升 POM 塑料耐酸鹼性、耐藥性與絕緣性。
Improve the acid and alkali resistance, chemical resistance and insulation of POM plastics.

成型模式	射出成型
Forming mode	Injection Molding

特性 Properties

項目 Project	測試標準 Testing standards	單位 Unit	標準數值 Typical Value
填充劑含量 Filler Content		%	7
比重 Specific Gravity	ASTM D792	g/cm ³	1.43
流動指數 MFR,(MI) 190×2.16KG	ASTM D1238	g/10min	15
收縮率-平行 Mold Shrinkage MD	3 mm t	%	1.8
收縮率-垂直 ⊥ Mold Shrinkage TD			~2.2
耐燃性 Flammability	UL-94		HB
顏色 Color			natural color

POM GQS51C-C9 TDS 1/2



機械特性 Mechanical properties

伸張降伏強度 Tensile Strength at Yield		kg/ cm ²	680
伸張斷裂強度 Tensile Strength at Break	ASTM D638		560
斷裂伸張率 Tensile Elongation at Break		%	30
彎曲強度 Flexural Strength			760
彎曲模數 Flexural Modulus	ASTM D790	kg/ cm ²	22200
衝擊強度(缺口式)IZOD Impact (notched)	ASTM D256	23°C kg-cm/cm	8

熱力特性 Heat properties

熱變形溫度 18.54kg/ cm ²			
Heat distortion temperature H D T	ASTM D648	°C	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	ASTM D257	Ω	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	80	射出壓力 Injection pressure Kg/ cm ²	300~700

*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.