

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

Pulvername:	Diabase-V21 B
--------------------	---------------

Hauptbestandteil:	Fe	Bindemittel:	2 % Alkohol	Datum:	29.06.2012
Maschinentyp:	DSP-25	mittl. Korngröße:		Prüfer:	CT
Verwendungszweck:	DB-V21 mit neuem Material				

Erhitzung über:	Matrize:	X	Temperaturmessung mit:	Pyroskop:	
	Stempel:			Thermoelement:	X

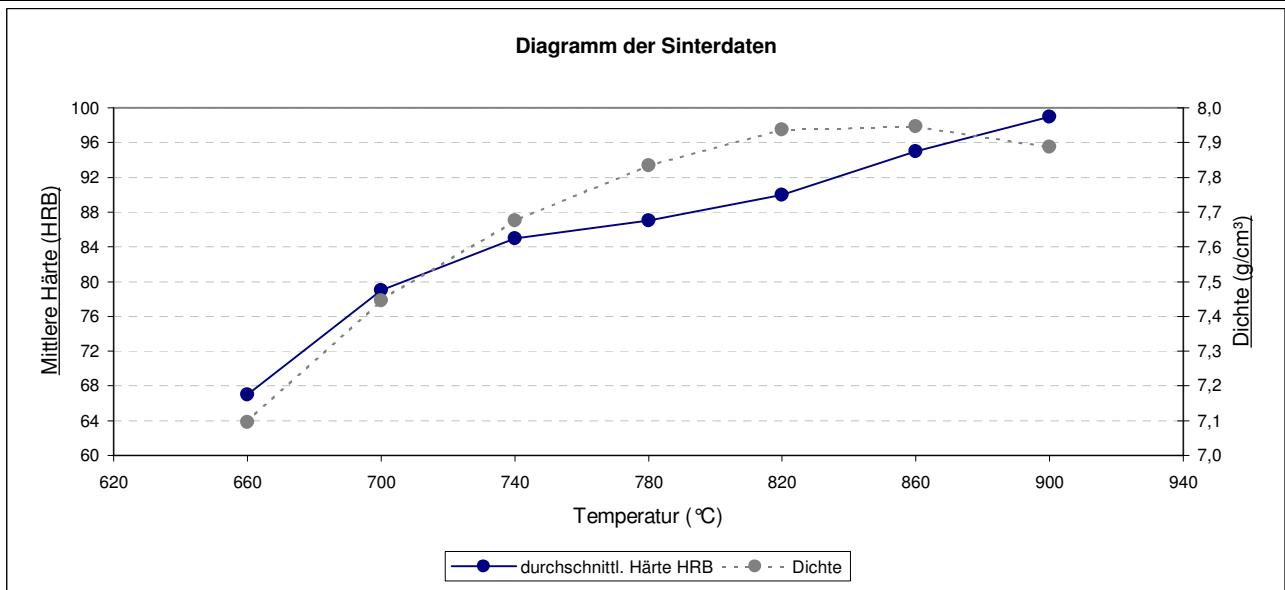
Temperatur	°C	660	700	740	780	820	860	900	
abs. Druck	N/mm ²	35	==>						
Sinterzeit	min	3	==>						

Biegebruchfest.	N/mm ²								
Bruchdehnung	%								
durchschnittl. Härte	HRB	67	79	85	87	90	95	99	
Härtestreueung	HRB	64-70	78-81	84-85	86-88	89-90	95-96	99-100	
durchschnittl. Härte	HRC								
Härtestreueung	HRC								
Einwaage (Ge)	g	17	==>						
Gew.nach Sint. (Gs)	g								

Volumen (V = Gs - Gw)	cm ³								
Dichte (D = Gs / V)	g/cm ³	7,10	7,45	7,68	7,84	7,94	7,95	7,89	

Gew.-Verlust (G = Ge - Gs)	g								
Rel. Gew.-Verlust (Gr = G / Gs)	%						6	11	

Bemerkung:							Extrusion	==>	
-------------------	--	--	--	--	--	--	-----------	-----	--



Achtung:

Abhängig von der Sinterformgeometrie, Art und Ort der Temperaturmessung kann sich eine Temperaturerhöhung bis 60 °C ergeben, um das gleiche Ergebnis zu erreichen !
 Bei Formen mit vielen Graphitstempeln ist die Reibung des Graphits zu berücksichtigen. Eine Formel, die diese Reibung berücksichtigt, kann auf Anfrage zur Verfügung gestellt werden.
 Die Datenblätter sind Eigentum der Dr. Fritsch GmbH & Co.KG. Sie dürfen nur mit ausdrücklicher Genehmigung der Geschäftsleitung bzw. der Bereichsleiter weitergegeben werden.