

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

Pulvername:	Diacob-801
--------------------	------------

Hauptbestandteil:	Co	Bindemittel:	2 % Alkohol	Datum:	12.01.2009
Maschinentyp:	DSP-25	mittl. Korngröße:		Prüfer:	OE
Verwendungszweck:	Kobalt submicron				

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

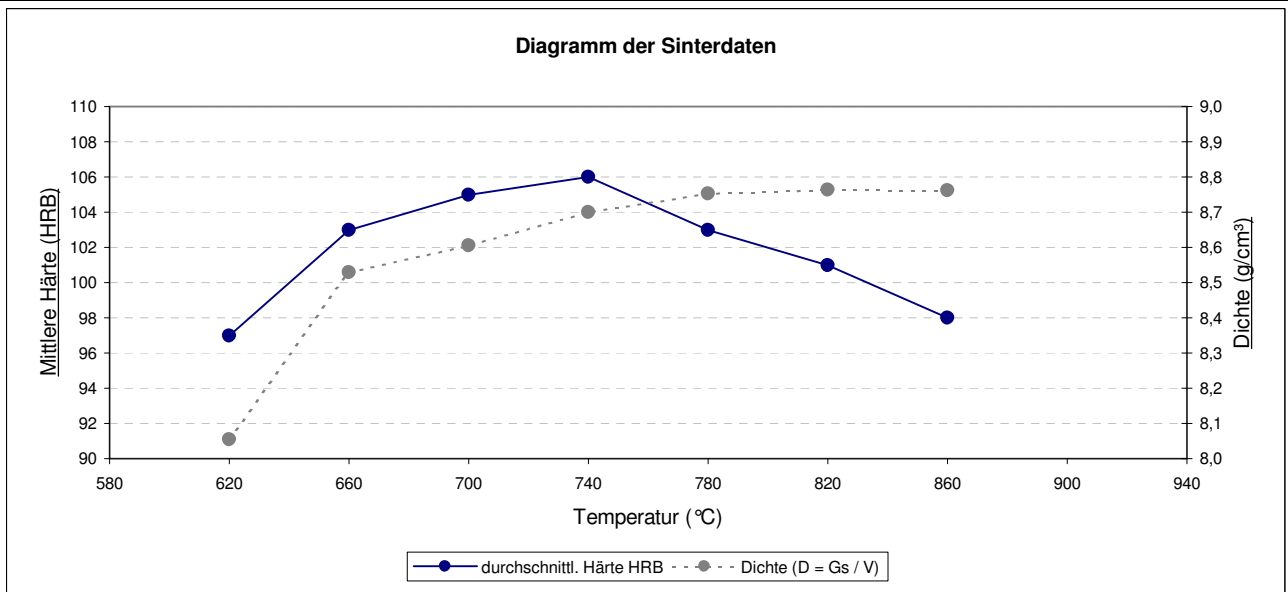
Temperatur	$^{\circ}\text{C}$	620	660	700	740	780	820	860	
abs. Druck	N/mm^2	35	==>						
Sinterzeit	min	3	==>						

Biegebruchfest.	N/mm^2								
Bruchdehnung	$\%$								
durchschnittl. Härte	HRB	97	103	105	106	103	101	98	
Härtstreuung	HRB	97-98	103-104	104-105	105-107	102-103	100-101	98-99	
durchschnittl. Härte	HRC								
Härtstreuung	HRC								
Einwaage (G_e)	g	17	==>						
Gew.nach Sint. (G_s)	g								

Volumen ($V = G_s - G_w$)	cm^3								
Dichte ($D = G_s / V$)	g/cm^3	8,05	8,53	8,61	8,70	8,75	8,76	8,76	

Gew.-Verlust ($G = G_e - G_s$)	g								
Rel. Gew.-Verlust ($G_r = G$)	$\%$								

Bemerkung:									
-------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--



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.