

# SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

<b>Pulvername:</b>	Diaweld-1000
--------------------	--------------

<b>Hauptbestandteil:</b>	Fe,Co,Ni	<b>Bindemittel:</b>	2 % Alkohol	<b>Datum:</b>	15.05.2013
<b>Maschinentyp:</b>	DSP-25	<b>mittl. Korngröße:</b>		<b>Prüfer:</b>	OE
<b>Verwendungszweck:</b>	Schweißbare Fuß-Bindung für niedrige Temperaturen				

<b>Erhitzung über:</b>	<b>Matrize:</b>	X	<b>Temperaturmessung mit:</b>	<b>Pyroskop:</b>	
	<b>Stempel:</b>			<b>Thermoelement:</b>	X

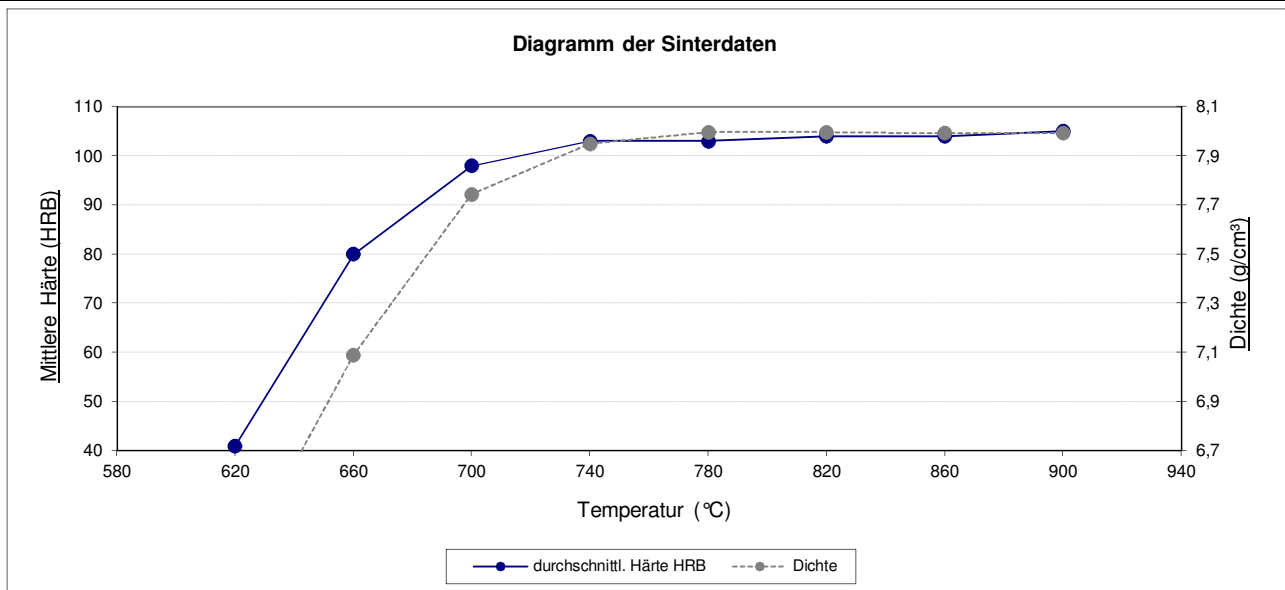
<b>Temperatur</b>	$^{\circ}\text{C}$	620	660	700	740	780	820	860	900
<b>abs. Druck</b>	$\text{N/mm}^2$	35	==>						
<b>Sinterzeit</b>	$\text{min}$	3	==>						

<b>Biegebruchfest.</b>	$\text{N/mm}^2$								
<b>Bruchdehnung</b>	%								
<b>durchschnittl. Härte</b>	HRB	41	80	98	103	103	104	104	105
<b>Härtestreueung</b>	HRB	38-44	76-83	97-100	101-104	103-104	103-105	103-105	104-105
<b>durchschnittl. Härte</b>	HRC								
<b>Härtestreueung</b>	HRC								
<b>Einwaage (Ge)</b>	g	17	==>						
<b>Gew.nach Sint. (Gs)</b>	g								

<b>Volumen (V = Gs - Gw)</b>	$\text{cm}^3$								
<b>Dichte (D = Gs / V)</b>	$\text{g/cm}^3$	6,21	7,09	7,74	7,95	8,00	8,00	7,99	7,99

<b>Gew.-Verlust (G = Ge - Gs)</b>	g								
<b>Rel. Gew.-Verlust (Gr = G / Gs)</b>	%								

<b>Bemerkung:</b>									
-------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--



**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.