

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

Pulvername:	Diaweld-3000
--------------------	--------------

Hauptbestandteil:	Fe, Ni	Bindemittel:	2% Alkohol	Datum:	17.05.1999
Maschinentyp:	DSP-25	mittl. Korngröße:		Prüfer:	CW
Verwendungszweck:					

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

Temperatur	°C	740	780	820	860	900	940	980	
abs. Druck	<i>N/mm²</i>	35	==>						
masch. Druck	<i>bar</i>	55	==>						
Sinterzeit	<i>min</i>	3	==>						
Biegebruchfest.	<i>N/mm²</i>								
Bruchdehnung	<i>%</i>								
durchschnittl. Härte	HRB	39	50	60	64	60	67	75	
Härtestreuung	HRB	33-46	47-56	59-63	62-66	59-61	63-70	73-77	
Einwaage (Ge)	<i>g</i>	17	==>						
Gew.nach Sint. (Gs)	<i>g</i>	16,7482	16,603	16,746	16,739	16,37	16,226	16,676	

Volumen									
V = Gs - Gw	<i>cm³</i>	2,384	2,312	2,268	2,25	2,18	2,158	2,2	
Dichte									
D = Gs / V	<i>g/cm³</i>	7,02	7,18	7,38	7,44	7,51	7,52	7,58	

Gew.-Verlust									
G = Ge - Gs	<i>g</i>								
rel. Gew.-Verlust									
Gr = G * 100 / Ge	<i>%</i>								

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 !

Die Datenblätter sind Eigentum der Dr. Fritsch KG. Sie dürfen nur mit ausdrücklicher Genehmigung der Geschäftsleitung bzw. der Bereichsleiter weitergegeben werden.