

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

Pulvername: DiaWeld-3100

Hauptbestandteil:	Fe	Bindemittel:	2 % Alkohol	Datum:	23.01.2017
Maschinentyp:	DSP-25	mittl. Korngröße:		Prüfer:	OE
Verwendungszweck:	schweißbare Fußbindung				

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

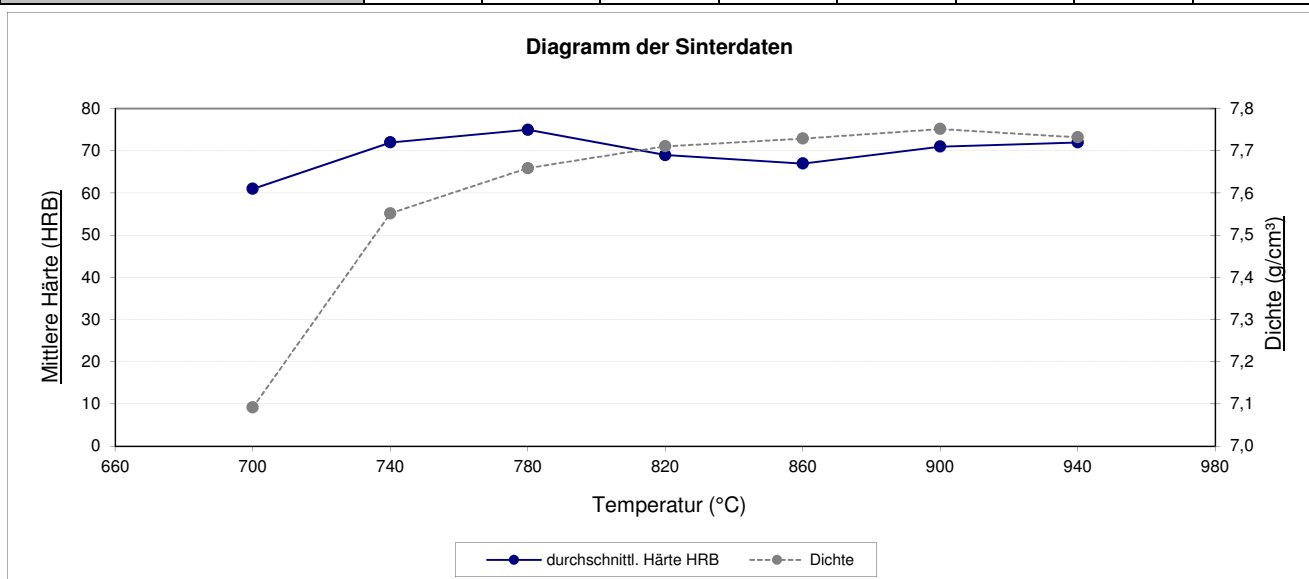
Temperatur	$^{\circ}\text{C}$	700	740	780	820	860	900	940	
abs. Druck	N/mm^2	35	==>						
Sinterzeit	min	3	==>						

Biegebruchfest.	N/mm^2								
Bruchdehnung	%								
durchschnittl. Härte	HRB	61	72	75	69	67	71	72	
Härtestreueung	HRB	59-65	71-76	70-77	66-70	64-69	69-72	72-73	
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	7,09	7,55	7,66	7,71	7,73	7,75	7,73	

Gew.-Verlust (G = Ge - Gs)	g								
Rel. Gew.-Verlust (Gr = 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.