

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

Pulvername:	Diaweld-3200
--------------------	--------------

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

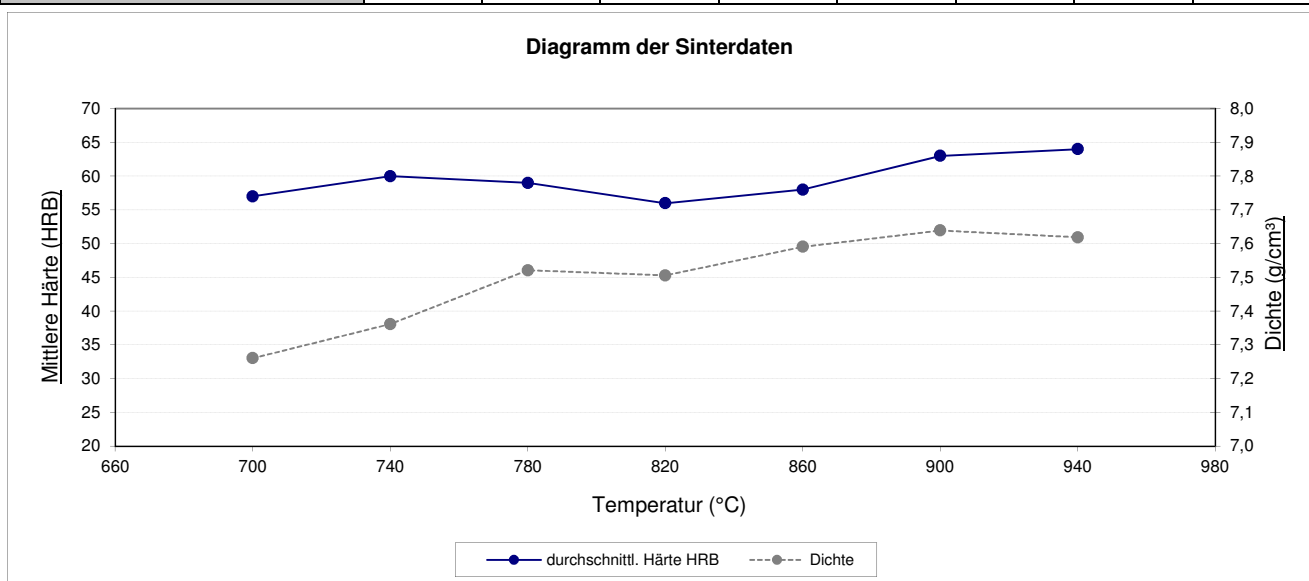
Temperatur	$^{\circ}\text{C}$	700	740	780	820	860	900	940	
abs. Druck	N/mm^2	35	==>						
Sinterzeit	min	3	==>						

Biegebruchfest.	N/mm^2								
Bruchdehnung	%								
durchschnittl. Härte	HRB	57	60	59	56	58	63	64	
Härtestreuung	HRB	56-57	60-61	57-60	54-60	55-61	63-64	64-65	
durchschnittl. Härte	HRC								
Härtestreuung	HRC								
Einwaage (Ge)	g	17	==>						
Gew.nach Sint. (Gs)	g								

Volumen (V = Gs - Gw)	cm^3								
Dichte (D = Gs / V)	g/cm^3	7,26	7,36	7,52	7,51	7,59	7,64	7,62	

Gew.-Verlust (G = Ge - Gs)	g								
Rel. Gew.-Verlust (Gr = G)	%							9	

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.