

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

Pulvername:	Diaweld-4000
--------------------	--------------

Hauptbestandteil:	Fe	Bindemittel:	2 % Alkohol	Datum:	24.06.2013
Maschinentyp:	DSP-25	mittl. Korngröße:		Prüfer:	OE
Verwendungszweck:	Schweißbare Fußbindung ab 780 °C				

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

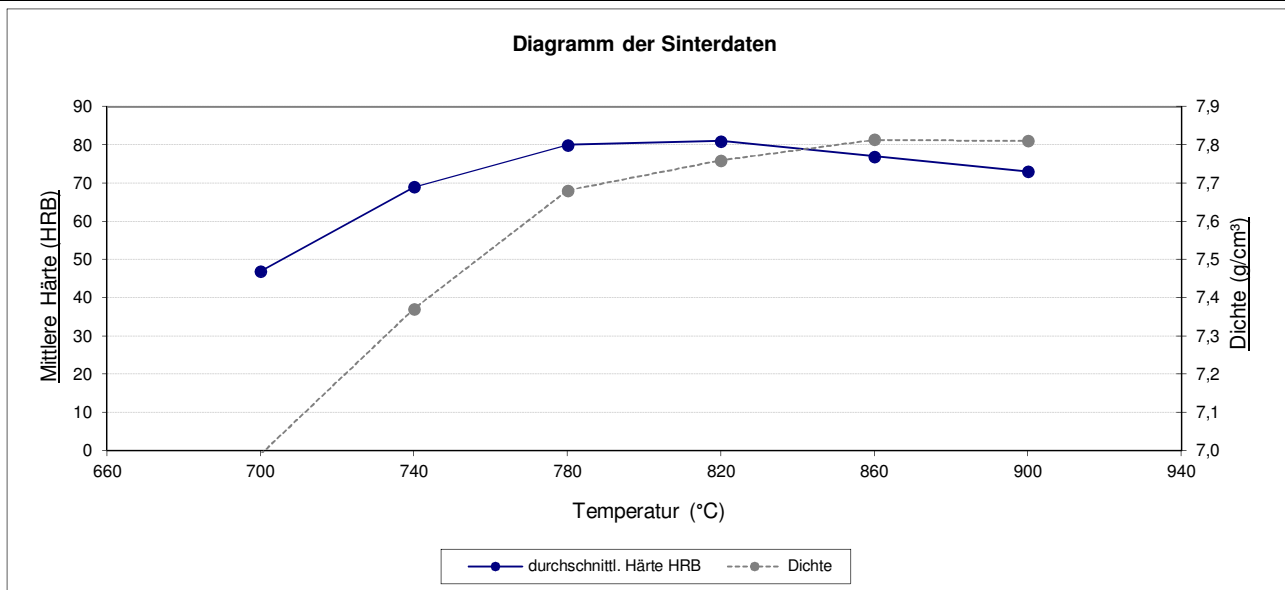
Temperatur	°C	700	740	780	820	860	900	940	980
abs. Druck	N/mm ²	35	==>						
Sinterzeit	min	3	==>						

Biegebruchfest.	N/mm ²								
Bruchdehnung	%								
durchschnittl. Härte	HRB	47	69	80	81	77	73		
Härtestreueung	HRB	39-56	64-74	78-82	78-82	76-78	70-77		
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	6,99	7,37	7,68	7,76	7,81	7,81		

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

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.