

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

Pulvername:	Diaweld-5000
--------------------	--------------

Hauptbestandteil:	Fe, Co	Bindemittel:	2 % Alkohol	Datum:	24.03.2014
Maschinentyp:	DSP-25	mittl. Korngröße:		Prüfer:	OE
Verwendungszweck:	laserschweißbarer Fuss, einsetzbar ab 740 °C				

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

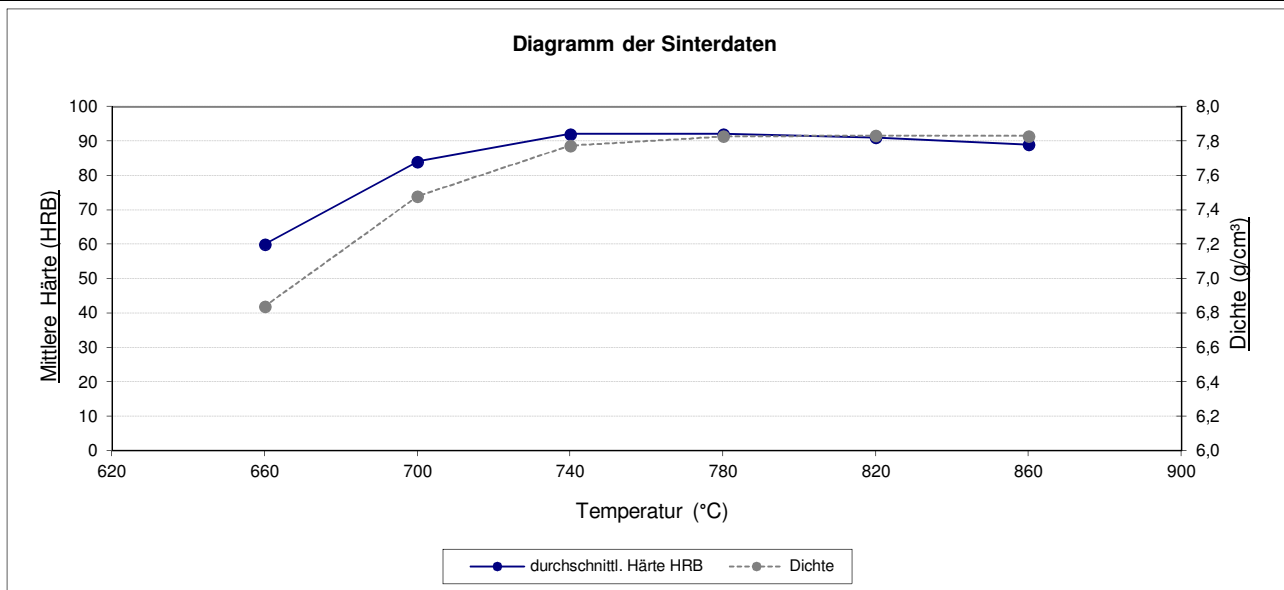
Temperatur	°C	660	700	740	780	820	860		
abs. Druck	N/mm ²	35	==>						
Sinterzeit	min	3	==>						

Biegebruchfest.	N/mm ²								
Bruchdehnung	%								
durchschnittl. Härte	HRB	60	84	92	92	91	89		
Härtestreueung	HRB	56-66	82-86	91-94	90-94	89-93	88-91		
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	6,84	7,48	7,77	7,83	7,83	7,83		

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.