

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

| | |
|--------------------|--------------|
| Pulvername: | DiaWeld-7000 |
|--------------------|--------------|

| | | | | | |
|--------------------------|---------------------------|--------------------------|-------------|----------------|------------|
| Hauptbestandteil: | Co, Fe, Ni | Bindemittel: | 2 % Alkohol | Datum: | 08.12.2015 |
| Maschinentyp: | DSP-25 | mittl. Korngröße: | | Prüfer: | OE |
| Verwendungszweck: | Hochtemperatur-Fußbindung | | | | |

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

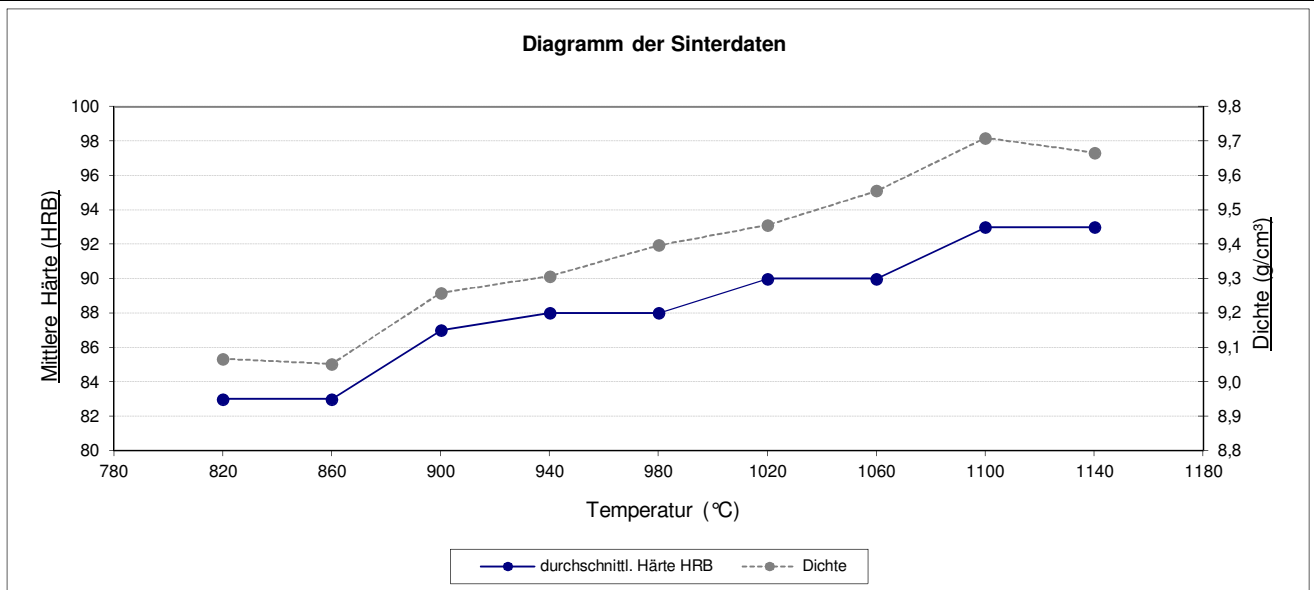
| | | | | | | | | | | |
|-------------------|-------------------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|
| Temperatur | °C | 820 | 860 | 900 | 940 | 980 | 1020 | 1060 | 1100 | 1140 |
| abs. Druck | N/mm ² | 35 | ==> | | | | | | | |
| Sinterzeit | min | 3 | ==> | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|-----------------------------|-------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Biegebruchfest. | N/mm ² | | | | | | | | | |
| Bruchdehnung | % | | | | | | | | | |
| durchschnittl. Härte | HRB | 83 | 83 | 87 | 88 | 88 | 90 | 90 | 93 | 93 |
| Härtestreueung | HRB | 80-85 | 82-84 | 85-89 | 85-89 | 87-89 | 88-92 | 88-91 | 92-94 | 92-93 |
| 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 | 9,07 | 9,05 | 9,26 | 9,31 | 9,40 | 9,46 | 9,56 | 9,71 | 9,67 |

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

| | | | | | | | | | | |
|-------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| 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.