

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

Pulvername:	DiaWeld-7100
--------------------	--------------

Hauptbestandteil:	Co, Fe	Bindemittel:	2 % Alkohol	Datum:	12.02.2002
Maschinentyp:	DSP-25	mittl. Korngröße:	< 5 µm	Prüfer:	CW
Verwendungszweck:	Fußbindung zum Schweißen				

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

Temperatur	°C	900	940	980	1020	1060	1100	1140	1180
abs. Druck	N/mm ²	35	==>						
masch. Druck	bar	55	==>						
Sinterzeit	min	3	==>						
Biegebruchfest.	N/mm ²								
Bruchdehnung	%								
durchschnittl. Härte	HRB	95	101	102	102	104	106	108	107
Härtestreueung	HRB	94-96	100-102	102-103	101-103	104-105	105-106	107-108	107-108
Einwaage (Ge)	g	17	==>						
Gew.nach Sint. (Gs)	g	16,806	17,017	17,135	17,103	16,786	17,018	17,231	17,236

Volumen									
V = Gs - Gw	cm ³	1,925	1,881	1,896	1,89	1,852	1,863	1,876	1,877
Dichte									
D = Gs / V	g/cm ³	8,73	9,05	9,04	9,05	9,06	9,13	9,15	9,18

Gew.-Verlust									
G = Ge - Gs	g								
rel. Gew.-Verlust									
Gr = G * 100 / Ge	%								

Bemerkung:	T.D. = 9,28								
-------------------	-------------	--	--	--	--	--	--	--	--

Achtung:

Abhängig von der Sinterformgeometrie, Art und Ort der Temperaturmessung kann sich eine Temperaturerhöhung bis 60 °C ergeben, um das gleiche Ergebnis zu erreichen !

Die Datenblätter sind Eigentum der Dr. Fritsch KG. Sie dürfen nur mit ausdrücklicher Genehmigung der Geschäftsleitung bzw. der Bereichsleiter weitergegeben werden.