

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

Pulvername: DiaWeld-7200

Hauptbestandteil:	Co	Bindemittel:	2 % Alkohol	Datum:	31.08.2004
Maschinentyp:	DSP-25	mittl. Korngröße:		Prüfer:	OE
Verwendungszweck:	Verschleißfeste Fußbindung				

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

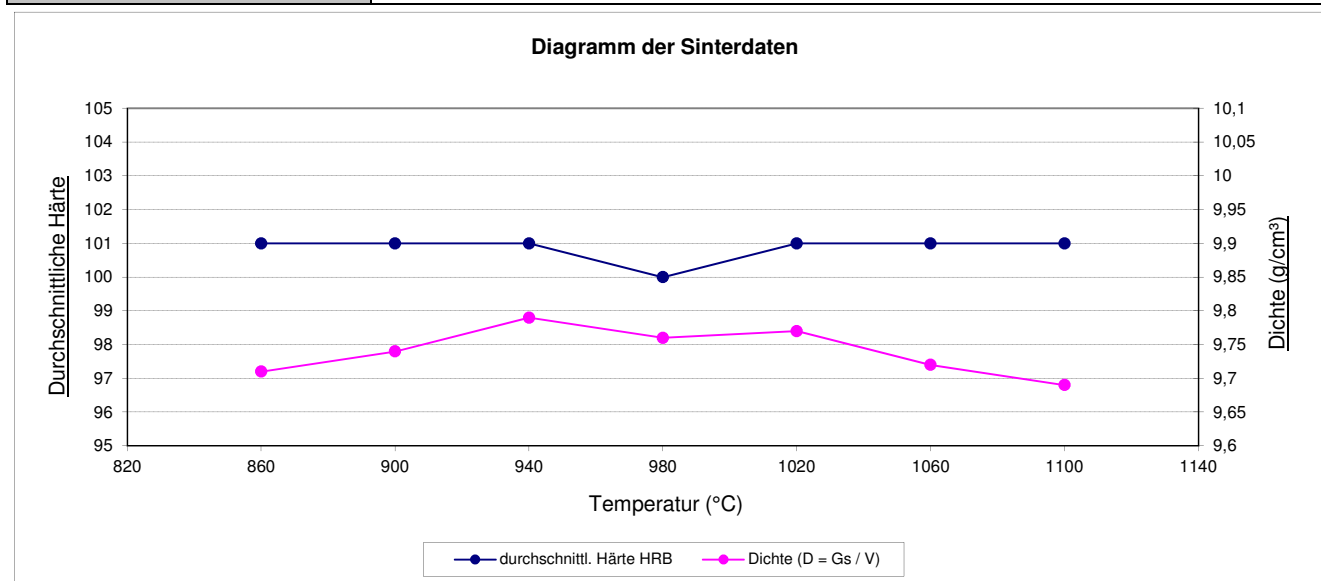
Temperatur	$^{\circ}\text{C}$	860	900	940	980	1020	1060	1100	
abs. Druck	N/mm^2	35	==>						
Sinterzeit	min	3	==>						

Biegebruchfest.	N/mm^2								
Bruchdehnung	%								
durchschnittl. Härte	HRB	101	101	101	100	101	101	101	
Härtestreueung	HRB	100-103	100-102	100-102	99-101	100-102	100-102	100-102	
Einwaage (Ge)	g	17	==>						
Gew.nach Sint. (Gs)	g								

Volumen (V = Gs - Gw)	cm^3								
Dichte (D = Gs / V)	g/cm^3	9,71	9,74	9,79	9,76	9,77	9,72	9,69	

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

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.