

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8
70736 Fellbach
Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

Pulvername: NeoLoy-1000

Hauptbestandteil:	Fe, Cu	Bindemittel:	2 % Alkohol	Datum:	
Maschinentyp:	DSP-25	mittl. Korngröße:		Prüfer:	
Verwendungszweck:	Basismaterial auf Eisenbasis				

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

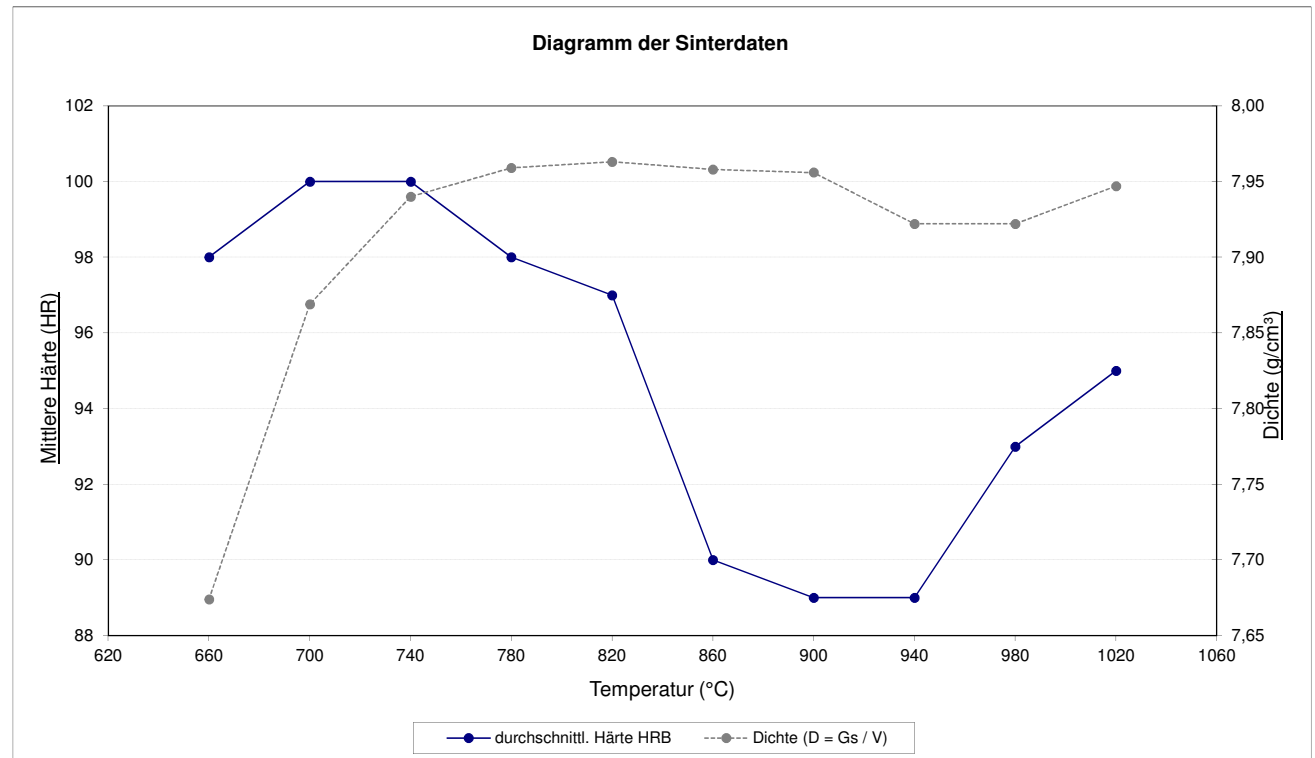
Temperatur	°C	660	700	740	780	820	860	900	940	980	1020	1060
abs. Druck	N/mm ²	35	==>									
Sinterzeit	min	3	==>									

Biegebruchfest.	N/mm ²											
Bruchdehnung	%											
durchschnittl. Härte	HRB	98	100	100	98	97	90	89	89	93	95	
Härtstreuung	HRB	97-98	99-102	99-101	97-100	96-98	89-90	87-91	88-90	92-93	94-96	
durchschnittl. Härte	HRC											
Härtstreuung	HRC											
Einwaage (Ge)	g	17	==>									
Gew.nach Sint. (Gs)	g											

Volumen (V = Gs - Gw)	cm ³											
Dichte (D = Gs / V)	g/cm ³	7,67	7,87	7,94	7,96	7,96	7,96	7,96	7,92	7,92	7,95	

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.