

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

Pulvername:	V21- 205
--------------------	----------

Hauptbestandteil:	W	Bindemittel:	2 % Alkohol	Datum:	25.04.2005
Maschinentyp:	DSP-25	mittl. Korngröße:		Prüfer:	OE
Verwendungszweck:	Weitere Variante von V23- 300. Zielhärte ca. 40-45 HRC				

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

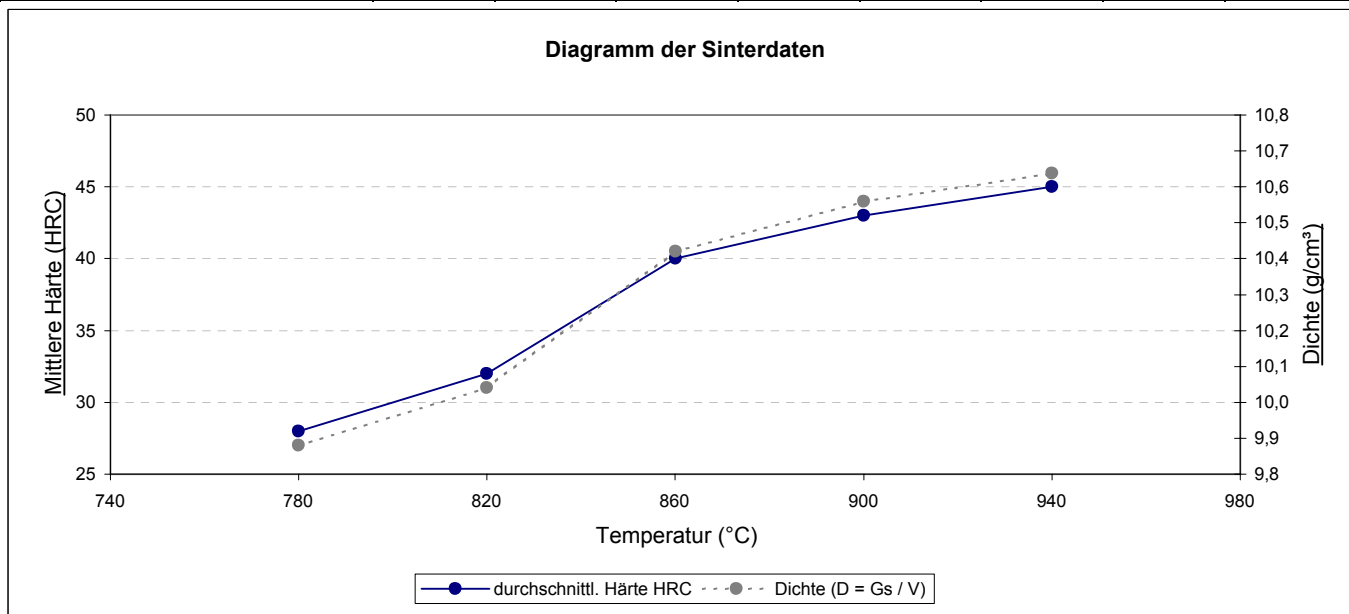
Temperatur	$^{\circ}\text{C}$	780	820	860	900	940			
abs. Druck	N/mm^2	35	==>						
Sinterzeit	min	3	==>						

Biegebruchfest.	N/mm^2								
Bruchdehnung	%								
durchschnittl. Härte	HRC	28	32	40	43	45			
Härtestreuung	HRC	24-30	30-35	34-43	40-44	43-46			
Einwaage (Ge)	g	17	==>						
Gew.nach Sint. (Gs)	g								

Volumen ($V = G_s - G_w$)	cm^3								
Dichte ($D = G_s / V$)	g/cm^3	9,88	10,04	10,42	10,56	10,64			

Gew.-Verlust ($G = G_e - G_s$)	g								
Rel. Gew.-Verlust ($Gr = G$)	%					8,02			

Bemerkung:					Extrusion				
-------------------	--	--	--	--	-----------	--	--	--	--



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.