

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

Pulvername:	V28- 113
--------------------	----------

Hauptbestandteil:	Fe, Cu	Bindemittel:	2 % Alkohol	Datum:	06.02.2013
Maschinentyp:	DSP-25	mittl. Korngröße:		Prüfer:	CT
Verwendungszweck:	Multi-Blatt Granit auf Eisenbasis				

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

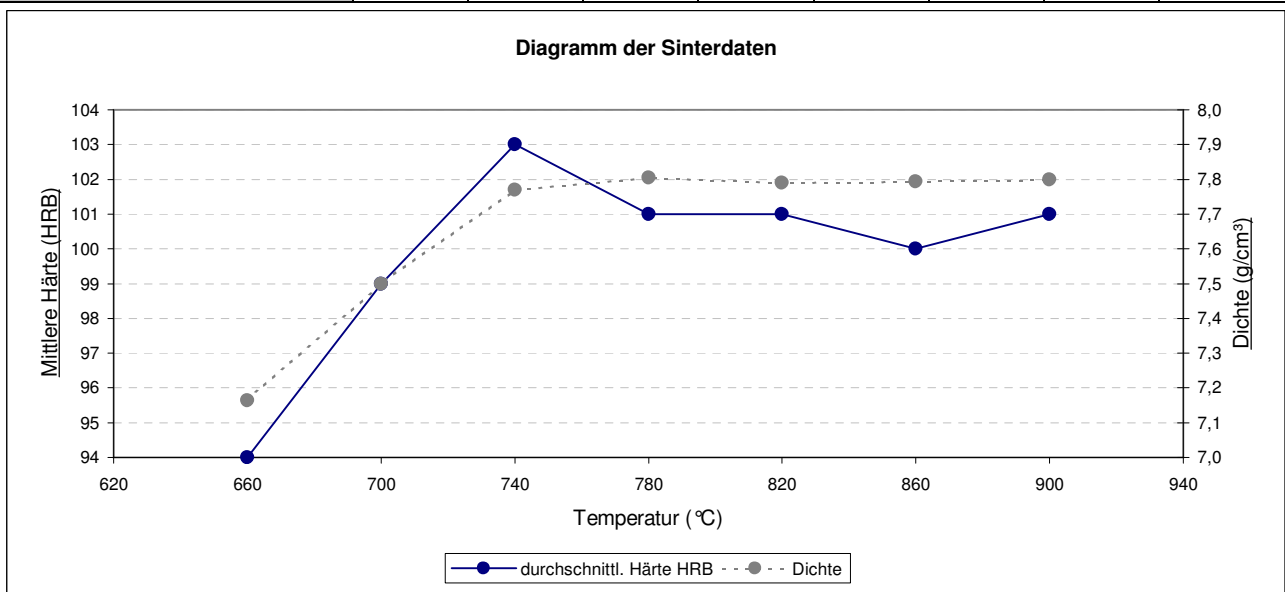
Temperatur	$^{\circ}\text{C}$	660	700	740	780	820	860	900	
abs. Druck	N/mm^2	35	==>						
Sinterzeit	min	3	==>						

Biegebruchfest.	N/mm^2								
Bruchdehnung	%								
durchschnittl. Härte	HRB	94	99	103	101	101	100	101	
Härtestreueung	HRB	93-94	99-100	103-104	101-102	101	100-101	101-102	
durchschnittl. Härte	HRC								
Härtestreueung	HRC								
Einwaage (G_e)	g	17	==>						
Gew.nach Sint. (G_s)	g								

Volumen ($V = G_s - G_w$)	cm^3								
Dichte ($D = G_s / V$)	g/cm^3	7,16	7,50	7,77	7,80	7,79	7,79	7,80	

Gew.-Verlust ($G = G_e - G_s$)	g								
Rel. Gew.-Verlust ($G_r = G / G_e$)	%				11	12	12	11	

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.