

SINTERDATENBLATT

DR. FRITSCH GmbH & Co. KG

Dieselstraße 8

70736 Fellbach

Tel. 0711-518320; Fax 0711-5183210

Pulvername:	V30- 608
--------------------	----------

Hauptbestandteil:	Fe	Bindemittel:	2 % Alkohol	Datum:	25.08.2008
Maschinentyp:	DSP-25	mittl. Korngröße:		Prüfer:	OM
Verwendungszweck:	Laserschweißbare Fußbindung für Bohrkronen				

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

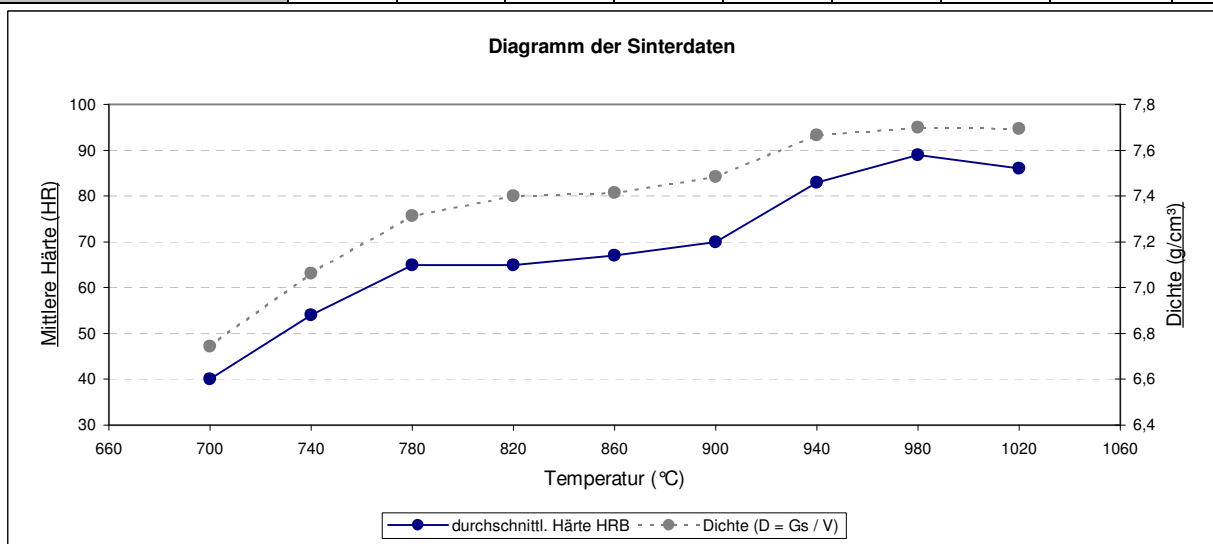
Temperatur	$^{\circ}\text{C}$	700	740	780	820	860	900	940	980	1020
abs. Druck	N/mm^2	35	==>							
Sinterzeit	min	3	==>							

Biegebruchfest.	N/mm^2									
Bruchdehnung	%									
durchschnittl. Härte	HRB	40	54	65	65	67	70	83	89	86
Härtstreuung	HRB	38 - 41	51 - 56	63 - 66	63 - 66	66 - 68	69 - 70	83 - 84	88 - 90	84 - 87
durchschnittl. Härte	HRC									
Härtstreuung	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	6,75	7,06	7,31	7,40	7,41	7,48	7,67	7,70	7,69

Gew.-Verlust ($G = G_e - G_s$)	g									
Rel. Gew.-Verlust ($Gr = C$)	%									

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.