

Железные порошки

Каталог продукции (pdf)

Исходное сырье: доменные чугуны

Технология: распыление воздухом

Высокое качество продукта:

- химическая чистота;
- высокая уплотняемость – до $7,20 \text{ г/см}^3$ при давлении 700 МПа;
- повышенная прочность сырой прессовки – до 25 МПа при плотности образца $6,5 \text{ кг/см}^3$.

Преимущества использования:

- универсальные характеристики – применимость для широкого спектра деталей;
- снижение расхода пластификатора и усилия для прессовки;
- возможность варьирования характеристик – по запросам клиентов.

Легированные порошки:

- для изготовления средненагруженных конструкционных деталей – ПЛ-Н4Д2М;
- для седел клапанов автомобильных двигателей – ПЛ-К6МН;
- специальные марки – по запросам клиентов.

Порошки

[ТУ 14–1–5365–98](#)

Марка порошка и химический состав	Насыпная плотность, г/см^3	Уплотняемость при 700 МПа, г/см^3	Прочность прессовки при плотности образца $6,5 \text{ г/см}^3$, Н/мм^2
ПЖРВ 2.200.26	2,51–2,7	не менее 7,05	не менее 18
ПЖРВ 2.200.28	2,71–2,9	не менее 7,05	не менее 14
ПЖРВ 3.200.26	2,51–2,7	не менее 7,00	не менее 18
ПЖРВ 3.200.28	2,71–2,9	не менее 7,00	не менее 14
ПЖРВ 4.200.26	2,51–2,7	не нормируется	не нормируется
ПЖРВ 4.200.28	2,71–2,9	не нормируется	не нормируется
ПЖРВ 2.450.26	2,51–2,7	не нормируется	не нормируется
ПЖРВ 2.450.28	2,71–2,9	не нормируется	не нормируется
ПЖРВ 3.450.26	2,51–2,7	не нормируется	не нормируется
ПЖРВ 3.450.28	2,71–2,9	не нормируется	не нормируется
Частично-легированные порошки ТУ 14–1–5402–2002, ТУ 14–1–5427–2001			

ПЛ-Н4Д2М Ni — 4%, Cu -1,5%, Mo - 0,5%	2,60–3,05	не менее 6,95 (при давлении прессования 600 МПа)	не менее 22 (при плотности 7,00 г/см ³)
ПЛ-К6МН Co - 6%, Mo - 1,5%, Ni - 1,5%	2,70–3,10	не менее 7,05	

Адрес оригинала: <http://ssm-tyazhmash.severstal.com/rus/customers/products/document551.phtml>
Документ обновлен 15.03.2011