

# Werkstoffe im Sinter-Verfahren

## Sintereisen & Sinterstähle



			Dichte	Chemische Zusammensetzung (Massenanteil)								Härte
Werkstoff	Kurzzeichen (Sint)	g/cm <sup>3</sup> (P)	C (%)	Cu (%)	Ni (%)	Mo (%)	Sn (%)	P (%)	Fe (%)	Sonstige (%)	(HB)	
Sinter-eisen	-	C 00 D 00 E 00	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2 > 7,2	< 0,3	< 1	-	-	-	-	Rest	< 2	> 35 > 45 > 60
	C-haltig	C 01 D 01	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2	0,3 - 0,9	< 1	-	-	-	-	Rest	< 2	> 70 > 90
	Cu-haltig	C 10 D 10 E 10	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2 > 7,2	< 0,3	1 - 5	-	-	-	-	Rest	< 2	> 40 > 50 > 80
Sinterstähle	Cu- und C-haltig	C11 D11	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2	0,4 - 1,5	1 - 5	-	-	-	-	Rest	< 2	> 80 > 95
		C 21	6,4 - 6,8		5 - 10					Rest		> 105
	Cu-, Ni- und Mo-haltig	C 30 D 30 E 30	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2 > 7,2	< 0,3	1 - 5	1 - 5	< 0,6	-	-	Rest	< 2	> 55 > 60 > 90
	Mo-haltig	C 31 D 31 E 31	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2 > 7,2	< 0,3	< 0,3	< 5,0	0,6 - 2	-	-	Rest	< 2	> 50 > 60 > 90
	Mo- und C-haltig	C 32 D 32	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2	0,3 - 0,9	< 3,0	< 5,0	0,6 - 2	-	-	Rest	< 2	> 55 > 60
	P-haltig	C 35 D 35	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2	< 0,3	< 1	-	-	-	0,3 - 0,6	Rest	< 2	> 70 > 80
	Cu- und P-haltig	C 36 D 36	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2	< 0,3	1 - 5	-	-	-	0,3 - 0,6	Rest	< 2	> 80 > 90
	Cu-, Ni-, Mo- und C-haltig	C 39 D 39	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2	0,3 - 0,9	1 - 3	1 - 5	< 0,6	-	-	Rest	< 2	> 90 > 120