

EMBEMOULD® - Feedstocks für Metal Injection Moulding

Werkstoffgruppe	Werkstoff	Produkt	Werkzeugtemperatur ° C	Spritzgießtemperatur (Schnecken- temperatur) ° C	Entbinderung in			Sinter- temperatur ° C in H ₂	Schwindung %
					Ethanol (60°)	Aceton (55°)	Wasser (30°)		
Edelstähle und rost- und säurebeständige Stähle	X2CrNiMo17132	Embemould® 316 L WS 16	50-55	100-110-120-130-150	-	✓	✓	1360	16
	X1CrNiCu1644	Embemould® 17-4 PH WS 16	50-55	100-110-120-130-150	-	✓	✓	1380	16
Niedriglegierte Stähle	FeNi8 CIP+Ni	Embemould® FeNi8 S16	50-55	100-110-120-130-150	✓	-	-	1150	16
	FeNi2 CIP+Ni	Embemould® FeNi2 S16	50-55	100-110-120-130-150	✓	-	-	1150	16

Haftungsausschluss:

Alle Informationen, Verarbeitungshinweise oder sonstige Hinweise stützen sich auf den heutigen Stand des Wissens, auf unsere derzeitigen technischen Kenntnisse und Erfahrungen. Dennoch sind sie freibleibend und ohne Gewähr. Dem Anwender obliegt selbst zu prüfen, ob das Produkt für das beabsichtigte Einsatzgebiet und den jeweiligen Verwendungszweck geeignet ist. Der Anwender oder Verarbeiter unserer Produkte ist jederzeit für die Einhaltung der rechtlichen Bestimmungen, insbesondere in Bezug auf Schutzrechte und Unfallvorschriften, verantwortlich.

Copyright 2009 eMBe Products & Service GmbH, Thierhaupten, Deutschland – Vervielfältigung nur mit ausdrücklicher Genehmigung