



Область применения:

- производство порошковых изделий антифрикционного, конструкционного и электротехнического назначения, спеченной ленты, фрикционных дисков
- использование порошков при кислородно-флюсовой резке металлов, в качестве главной составляющей высокопроизводительных электродов
- использование порошка для изготовления полиграфических красителей, в качестве катализатора и восстановителя в различных химических производствах, в магнитной дефектоскопии

Порошок железный производится методом распыления расплава стали водой высокого давления следующих марок: ПЖРЗ.200.28-30, ПЖРЗ.315.26-30, ПЖРЗ.450.28-30.

Технические условия: ГОСТ 9849-86 «Порошок железный» с изм. 1, 2.

Пример маркировки: ПЖР 3.200.28.

Техническая консультация

ПЖР	3	200	28
Порошок железный распыленный	Химический состав (табл. 1)	Класс крупности (табл. 2)	Насыпная плотность (табл. 3)

Технические характеристики

Таблица 1. Химический состав

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Порошок железный распыленный

[Техническая консультация](#)

Марка	Железо	Массовая доля, %, не более					
		Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор	Кислород
ПЖР 3	Основа	0.05	0.08	0.20	0.02	0.02	0.5

Таблица 2. Гранулометрический состав

[Техническая консультация](#)

Класс крупности	Выход фракции, %, при размере частиц, мм						
	от 0.063 до 0.45	от 0.45 до 0.0315	от 0.0315 до 0.25	от 0.25 до 0.20	от 0.20 до 0.16	от 0.16 до 0.045	менее 0.045
450	0-5	остальное				10-30	0-10
315	—	0.10	43952	остальное		30-55	0-15
200	—	—	—	0-1.5	0-15	ост.	10-15

Таблица 3. Насыпная плотность

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов



Порошок железный распыленный

[Техническая консультация](#)

Обозначение насыпной плотности	Насыпная плотность, г/см ³	Прочность прессовок, Н/мм ²	Текучесть, с/50г, не более	Уплотняемость, г/см ³ (700 МПа), не менее
26	от 2.5 до 2.7	18	35	6.9
28	от 2.7 до 2.9	14	32	
30	свыше 2.9	10	30	

По вопросам приобретения **порошка железного распыленного** и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим Вас обратиться к менеджерам:

Офис в Москве: +7 495 790 14 52, +7 495 149 86 99 (доб. 7641, 5054, 9874, 5566, 3547), +7 499 558 38 29, dann-25@bk.ru Отдел логистики: +7 495 149-86-99
Офис в Санкт-Петербурге: +7 812 317 28 28, +7 812 317 28 88, masla.kondor@yandex.ru - по вопросам приобретения масел, смазок, смазочных материалов и подбора аналогов