



Железный порошок изготавливается методом распыления расплава стали водой высокого давления.

Железный порошок используется в производстве порошковых изделий (шестерни редуктора малогабаритного стартера, ступени насосов и другие высокопрочные спеченные изделия особо сложной конфигурации, втулки направляющих клапанов, детали коробки передач, подшипники скольжения, шатуны, детали трансмиссии, звездочки коленчатого и кулачкового валов, втулки, поршневые кольца, корпусные детали, муфты, бобышки, детали тракторов) антифрикционного, конструкционного и электротехнического назначения, спеченной электродной ленты, для **кислородно-флюсовой резке металлов**, огневая резка (зачистка) металла. , в качестве главной составляющей высокопроизводительных электродов, для изготовления полиграфических красителей, в качестве катализатора и восстановителя различных химических производств, в магнитной дефектоскопии и т.д.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Порошок должен изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технологическому регламенту, утвержденному в установленном порядке.
2. Химический состав порошка должен соответствовать нормам, указанным в табл. 1.

Таблица 1

Техническая консультация

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



Марка	Железо	Массовая доля, %, не более						
		углерода	кремния	марганца	серы	фосфора	потери массы при прокаливании в водороде (кислорода)	остатка, нерастворимого в соляной кислоте
ПЖВ1	Основа	0,02	0,08	0,10	0,015	0,15	0,15	0,20

Примечания:

1. Определение массовой доли остатка, нерастворимого в соляной кислоте, проводят по требованию потребителя.
2. По требованию потребителя порошок марки ПЖР2 изготавливают с массовой долей остатка, нерастворимого в соляной кислоте, не более 0,20 %.
- 2.3. Гранулометрический состав порошка должен соответствовать нормам, указанным в табл. 2.

Таблица 2

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



Техническая консультация

Способ изготовления порошков	Класс крупности	Выход фракции, %, при размере частиц, мм								
		от 0,630 до 0,450	от 0,450 до 0,315	от 0,315 до 0,250	от 0,250 до 0,200	от 0,200 до 0,160	от 0,160 до 0,100	от 0,100 до 0,071	от 0,071 до 0,045	менее 0,045
Восстановленные	450	—	10 — 30		Остальное		10 — 25	0 — 20		
	160	—	—	—	0 — 10		10 — 30	20 — 40	20 — 40	10 — 30
	71	—	—	—	—	—	—	0 — 10	Остальное	50 — 80
Распыленные	450	0 — 5	Остальное				10 — 30			0 — 10
	315	—	0 — 10	5 — 20	Остальное		30 — 55			0 — 15
	200	—	—	—	0 — 1,5	0 — 15	Остальное			10 — 25

Примечания:

1. Порошок с гранулометрическим составом, не указанным в табл. 2, изготавливают по согласованию изготовителя с потребителем.
2. Знак «-» означает, что контроль данных фракций не проводится. Наличие следов данных фракций не является браковочным признаком.

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



3. По требованию потребителя для порошка класса крупности 160 при размере частиц от 0,25 до 0,16 мм выход фракции должен соответствовать 0 — 3,5 %.

Характеристики

Техническая консультация

Сертификация	ГОСТ 9849-86
Фракция	450 мкм

По вопросам приобретения железного порошка ПЖВ 1 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