



Для повышения качества выпускаемых изделий из железных порошков, сырье подвергают дополнительным операциям- железный порошок рафинируют по кислороду и углероду, снимают наклёп и проводят восстановительный отжиг при высоких температурах. Затем железный порошок подвергают дроблению, измельчению, рассеиванию и усреднению. Произведенный таким образом порошок железа формируется и спекается без излишних пластификатором, изделия ударопрочны и надежны.

[Техническая консультация](#)

Характеристики

Сертификация	ГОСТ 9849-86
Фракция	160

По вопросам приобретения Железный порошок ПЖВ 2.160.24 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