



С целью повышения степени восстановления железный порошок подвергают процессам магнитной сепарации и отжигу водородом. При этих процессах снимается полученный при измельчении наклеп и в ПЖВ снижается количество углерода. Такой железный порошок применяют при изготовлении ответственных или тяжело нагружаемых деталях и изделиях, он формируется в прочные поковки спекается без излишнего количества пластификаторов.

#### Техническая консультация

#### Характеристики

Сертификация	ГОСТ 9849-86
Фракция	160 мкм

По вопросам приобретения Железный порошок ПЖВ 3.160.24 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