



Железный порошок ПЖВ 4.160.24 (26) производится с помощью метода восстановления, в котором используют чистовую окалину кипящих марок сталей и химический восстановитель, этой шихтой заполняют вертикальные тигли из карбида кремния.

Восстановление ведется длительное время в обогреваемой газом туннельной печи, потом шихту дополнительно нагревают до температуры более 1000 °С. Восстановленные частицы железа спускаются при этом в губку, её извлекают, механически очищают и с помощью специальных приемов измельчают в железный порошок.

[Техническая консультация](#)

Характеристики

Сертификация	ГОСТ 9849-86
Фракция	160 мкм

По вопросам приобретения Железный порошок ПЖВ 4.160.24 и получения подробной консультации по свойствам продукции, условиям поставки и заключению договора просим вас обратиться к менеджерам: