

Metal Injection Molding

Auszug Materialportfolio

Chemie				Mechanische Eigenschaften des Werkstoffes (gesintert)				
Meco Nummer	Legierungsbezeichnung	C - Gehalt in %	hochlegiert	Dichte [g/cm ³]	Härte [HV10]	Rm [Mpa]	Rp0,2 [Mpa]	A [%]
141	40NiCrMo4	0,15-0,29	Nein	7,45	150	600	360	10
146	50NiCrMo2.2 1.6546	0,45-0,60	Nein	7,5	230 ± 50	650	430	14 ± 2,5
161	14NiCr10	0,2-0,40	Nein	7,5	300	800	650	5
318	X5CrNiCuNb17-4-4 1.4548	max. 0,07	Ja	7,6	350 ± 50	1000 ± 200	660 ± 200	3 ± 2
319	X5CrNiCuNb17-4-4 1.4548	≤ 0,07	Ja	7,55	280-380	650-800	550-650	3
320	17-4PH	0-0,03	Ja	7,6	-	1000	660	3
321	X2CrNiMo17-12-2 316L	< 0,03	Ja	≥7,6	120	500	200	≤35
392	X40CrNiNb25-20-1 HK-30 1.4848 bzw. 14841	0,1-0,3	Ja	7,5	180	650	250	>20
393	X40CrNiNb25-20-1 HK-30-N	0,1-0,3	Ja	7,5	220	800	400	10
426	X220NiCrMo40-12-6 GHS-4 / PLNi40	2,0-2,4	Ja	7,95	350	800	500	1,3
427	X110CrNi- MoW35-10-3	1,0-1,2	Ja	7,42	310	1000	550	10
806	Co28Cr4.5WC Schunk Co 6	0,90-1,40	Ja	8	360	900	700	2
812	Co30Cr8.5WC Schunk Co 12	1,3-1,7	Ja	8,2	440	1000	900	2
840	Co29Mo8.5CrSi T-400	k.A.	Ja	8,7	700	630	-	0,2
	E-Kupfer 99,9 2.0060	≤0,025	nein	8,35	k. A.	200	35	41