

# SINTER

## SINTERED IRON & SINTERED STEEL

		THICKNESS	CHEMICAL COMPOSITION (MASS FRACTION)									HARDNESS
MATERIAL	ABBREVIATION (SINT)	G/CM <sup>3</sup> (P)	C (%)	CU (%)	NI (%)	MO (%)	SN (%)	P (%)	FE (%)	OTHER (%)	(HB)	
SINTERED IRON	-	C 00 D 00 E 00	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2 > 7,2	< 0,3	< 1	-	-	-	-	rest	< 2	> 35 > 45 > 60
	C-containing	C 01 D 01	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2	0,3 - 0,9	< 1	-	-	-	-	rest	< 2	> 70 > 90
	Cu-containing	C 10 D 10 E 10	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2 > 7,2	< 0,3	1 - 5	-	-	-	-	rest	< 2	> 40 > 50 > 80
Cu- und C-containing	C11 D11	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2	0,4 - 1,5	1 - 5	-	-	-	-	rest	< 2	> 80 > 95	
	C 21	6,4 - 6,8		5 - 10							> 105	
Cu-, Ni- und Mo-containing	C 30 D 30 E 30	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2 > 7,2	< 0,3	1 - 5	1 - 5	< 0,6	-	-	rest	< 2	> 55 > 60 > 90	
Mo-containing	C 31 D 31 E 31	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2 > 7,2	< 0,3	< 0,3	< 5,0	0,6 - 2	-	-	rest	< 2	> 50 > 60 > 90	
Mo- und C-containing	C 32 D 32	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2	0,3 - 0,9	< 3,0	< 5,0	0,6 - 2	-	-	rest	< 2	> 55 > 60	
P-containing	C 35 D 35	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2	< 0,3	< 1	-	-	-	0,3 - 0,6	rest	< 2	> 70 > 80	
SINTERED STEEL	Cu- und P-containing	C 36 D 36	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2	< 0,3	1 - 5	-	-	-	0,3 - 0,6	rest	< 2	> 80 > 90
	Cu-, Ni-, Mo- und C-containing	C 39 D 39	6,4 - 6,8 6,8 - 7,2	0,3 - 0,9	1 - 3	1 - 5	< 0,6	-	-	rest	< 2	> 90 > 120