

Datasheet for MIM HK30

产品描述

基于硝酸催化脱脂系统并可直接用于注射成型的原料颗粒，用于生产HK30奥氏体烧结件

产品标准

MPIF/ASTM A608

产品规格

项目	单位	规格	测试方法
MFI	g/10min	>400	ISO1133 (21.6Kg, 190°C)
生胚密度	g/cm ³	>5.35	ISO3369
烧结密度	g/cm ³	>7.80	ISO3369

烧结后典型成分 (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	O	Fe
0.4-0.6	<1.50	0.65-1.75	23-27	19-22	<0.5	1.2-1.5	<0.45	Balance

标准制程

适用于热塑性树脂的标准注射成型机，基于硝酸催化脱脂系统

烧结后典型特性

抗拉强度 ≥ 450MPa
 屈服强度 ≥ 240MPa
 放大率 (OSF) * 1.165 ± 0.005 (烧结密度7.8 @ 1300°C)
 *热处理硬度、放大率 (OSF) 与客户制程条件相关 (尤其是烧结温度)，仅供参考

典型微观组织

暂无

Datasheet for MIM HK30

注射成型

注射温度	1区	2区	3区	射嘴
	180°C	185°C	190°C	195°C
模具温度	90~125°C			
螺杆转速	50 转/分钟			
注射速度	10 立方米/秒			
成型压力	900 bar			
保压压力	900 bar			
保压时间	0.1~3s			

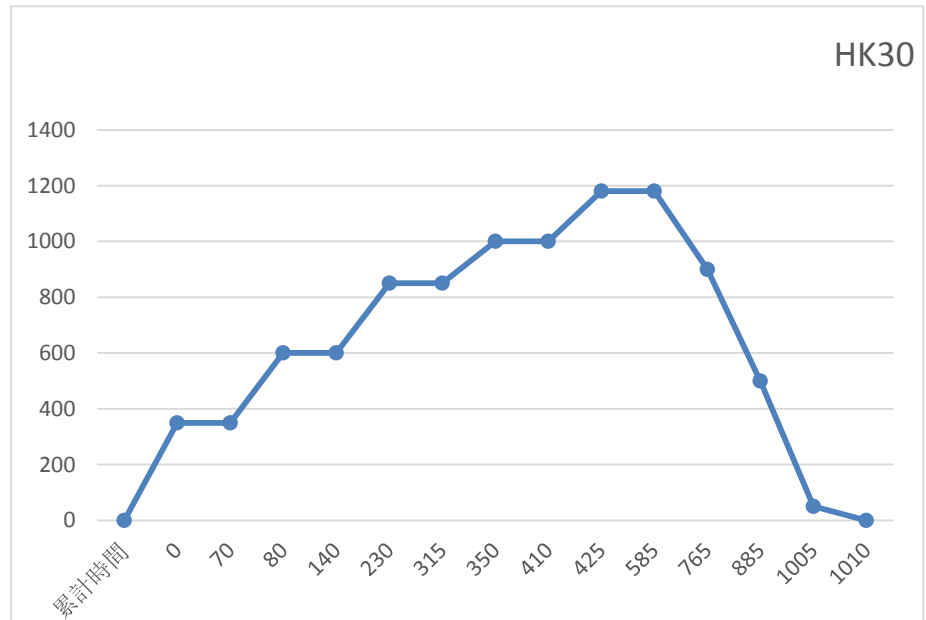
* 以上为参考成型条件，由于成型机台和模具的差异，成型条件应做相应调整，但务必确定各区实际温度不得高于200°C，否则会极大降低原料的使用寿命，并对原料特性造成不可逆的损害。

催化脱脂

建议使用浓度为98%发烟HNO₃，催化脱脂温度110~145°C，当生胚最低脱脂率达到7.3%时，可以终止脱脂制程。

烧结

典型烧结周期如下：由室温以 5K/分钟 升到600°C，持温150分钟，再以5K/分钟升到1300°C，持温340分钟，然后随炉冷却



本资料根据我们目前所掌握的知识编制，仅供参考！我们保留在工艺进展或产品开发范围内变更参数范围的权利。由于我们无法管控不同工厂的各种生产条件，使用者生产前请先试验其适用性。