



BÖHLER W722 AMPO

GASVERDÜSTES PULVER FÜR DIE ADDITIVE FERTIGUNG

Die additive Fertigung ist die Revolution in der Fertigungstechnik! Gerade in diesem zukunftssträchtigen Segment können wir, als voestalpine BÖHLER Edelstahl, auf unsere umfangreiche Kompetenz und Werkstoffenerfahrung auf dem Gebiet der Pulvermetallurgie zurückgreifen.

Warum bei voestalpine BÖHLER Edelstahl kaufen?

Maßgeschneiderte Legierungen nach Ihren Anforderungen. Wir atomisieren BÖHLER Standardsorten, theoretische Auswahl von 250 Sorten.

voestalpine BÖHLER Edelstahl nutzt die metallurgischen Kenntnisse und Fertigungsmöglichkeiten eines Edelstahlherstellers für diese neue Technologie.

Pulver wird mit modernsten Zerstäubungsverfahren hergestellt und im eigenen Haus geprüft. Vakuuminduktionsschmelzen und Zerstäubung unter Inertgas gewährleisten höchste Produktqualität.

Abhängig von der Stahlsorte und den Kundenanforderungen können unter Vakuum geschmolzene oder umgeschmolzene Rohstoffe verwendet werden. Dies gewährleistet höchste Qualitätsstandards und minimiert unerwünschte Verunreinigungen.

Abhängig von den Anforderungen des verwendeten spezifischen AM-Prozesses können wir die geeignete Partikelfraktion in einem Bereich von 15-150 µm bereitstellen.

Sicherheitsempfehlungen

Siehe SDS (Sicherheitsdatenblatt) in der für das Land, in dem das Material verwendet wird, lokalisierten Version. SDS sind auf der voestalpine BÖHLER Edelstahl Website unter www.voestalpine.com/bohler-edelstahl (AMPO - Sicherheitsdatenblätter) erhältlich.

BÖHLER W722 DIN 1.2709 / MS1 / ~ Marage 300
AMPO

Chemische Zusammen- setzung [Gew. %]	Element	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	Ti	Co
	min	-	-	-	-	-	-	4,5	17	0,8	8,5
	max	0,03	0,1	0,15	0,01	0,01	0,25	5,2	19	1,2	10,0

Erreichbare mechanische Eigenschaften des Druckteils nach der Wärmebehandlung

	Zugfestigkeit (Rm)	Streckgrenze (Rp0,2)	Dehnung (%)	Härte	Zähigkeit (ISO V)
	1990 - 2150 MPa	1890 - 2120 MPa	4,0 - 6,5	50 - 54 HRc	6 - 14 J
Partikelgrößen- verteilung*	15 - 45 µm (z.B. Laser-Pulverbettfusion)			45 - 150 µm (z.B. direkte Laserbeschichtung)	
	Fließfähigkeit* [s/50]	Schüttdichte* [g/cm³]	Fließfähigkeit* [s/50]	Schüttdichte* [g/cm³]	
	<18		<22	3,30	

* Die Messung der Partikelgrößenverteilung basiert auf ISO 13322-2 (Dynamische Bildanalyseverfahren); Fließfähigkeit und Rohdichte basieren auf DIN EN ISO 4490 bzw. DIN EN ISO 3923-1.