

HEATSEAL 29

Principais características

A sua dilatação reduzida à medida que a temperatura aumenta torna-o um arame de elemento de aquecimento ideal para termosselagem (selagem de sacos plásticos) ao longo de um comprimento reto.

IMPORTANTE

Fabricaremos de acordo com suas propriedades mecânicas necessárias

principais vantagens para você, nosso cliente



0,025 mm a 21 mm
(0,001" a 0,827")



Pedidos desde 3m a 3t
(10ft a 6000Lbs)



Entrega: dentro de 3
semanas



Arames sob encomenda para sua especificação



Disponível serviço de correio expresso (EMS)



Suporte técnico

HEATSEAL 29 disponível em:-

- Cabo circular
- Barras ou comprimentos
- Cabo plano
- Cabo moldado
- Corda/cabo

Embalagem

- Bobinas
- Rolos
- Barras ou comprimentos





Composição química			Designações	Principais características	Aplicações típicas
Elemento	Min %	Max %			
Fe	53.00 nominal		AWS 094	A sua dilatação reduzida à medida que a temperatura aumenta torna-o um arame de elemento de aquecimento ideal para termosselagem (selagem de sacos plásticos) ao longo de um comprimento reto.	Termosselagem (selagem de sacos plásticos) de comprimentos longos de sacos plásticos em que a reduzida expansão do arame é importante para assegurar a retilinearidade da selagem. Por exemplo, na termosselagem de sacos plásticos para colchões de cama.
Ni	29.00 nominal				
Co	17.00 nominal				
Mn	-	0.50			
Si	-	0.20			
C	-	0.04			
Al	-	0.10			
Mg	-	0.10			
Zr	-	0.10			
Ti	-	0.10			
Cu	-	0.20			
Cr	-	0.20			
Mo	-	0.20			

Densidade	8.16 g/cm ³	0.295 lb/in ³
Ponto de fusão	1450 °C	2640 °F
Ponto de inflexão	450 °C	840 °F
Condutividade térmica	16.7 W/m* °C	116 btu*in/ft ² *h °F
Coefficiente de expansão	6.0 µm/m °C (20 – 100 °C) 4.6 – 5.2 µm/m °C (20 – 400 °C)	3.3 x 10 ⁻⁶ in/in °F (70 – 212 °F) 2.6 – 2.9 x 10 ⁻⁶ in/in °F (70 – 752 °F)

Tratamento térmico de peças acabadas

A liga é geralmente fornecida e utilizada no estado recozido (o trabalho a frio residual distorce os coeficientes da expansão térmica). Os tempos de recozimento podem variar devido à espessura da secção. O tempo de oxidação e a temperatura a seleccionar dependem da espessura do óxido necessária.

	Tipo	Temperatura		Tempo (Hr)	Arrefecimento
		°C	°F		
	Recozimento	850 – 1000	1560 – 1830	0.5	Ar or agua
Preparação para vedação vidro-metal	Descarbonização	900 – 1050	1650 – 1920	1	Ar or agua
Mediante a necessidade de uma interface de óxido metálico <i>(o tempo e a temperatura dependem da espessura do óxido necessária)</i>	Oxidação	600 – 1000	1110 – 1830	1	Ar

Propriedades

Estado	Força tênsil aprox.		Temperatura de funcionamento aprox.	
	N/mm ²	ksi	°C	°F
Recozido	450 – 550	65 – 80	up to +400	up to +750
Bem desenhado	700 – 900	102 – 131	up to +400	up to +750

As gamas de força tênsil acima são os valores típicos. Se precisar de valores diferentes, por favor, solicite-os.