

HEATSEAL 29

➤ Fitur Utama

Ekspansi yang rendah saat suhu meningkat menjadikannya kawat elemen pemanasan yang ideal untuk penyegelan panas (pengelasan kantong plastik) pada bilah lurus yang panjang.

PENTING

Kami akan memproduksi sesuai karakter mekanis yang Anda perlukan

manfaat utama untung *Anda pelanggan kami*



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



Pesan 3 meter hingga
3 ton
(10 ft hingga 6000 Lbs)



Pengiriman: dalam
waktu 3 minggu



Kawat sesuai
spesifikasi Anda



Tersedia LDP



Dukungan teknis

HEATSEAL 29 tersedia dalam:-

- Kawat bulat
- Batang atau bilah
- Kawat pipih
- Kawat berbentuk khusus
- Sling/Strand

Pengemasan

- Kumparan
- Gulungan
- Batang atau bilah



Komposisi Kimia			Sebutan	Fitur Utama	Penggunaan Khusus
Elemen	Min %	Max %			
Fe	53.00	nominal	AWS 094	Ekspansi yang rendah saat suhu meningkat menjadikannya kawat elemen pemanasan yang ideal untuk penyegelan panas (pengelasan kantong plastik) pada bilah lurus yang panjang.	Penyegelan panas (pengelasan kantong plastik) bilah panjang pada kantong plastik dengan ekspansi yang rendah pada kawat penting untuk memastikan lurusnya pengelasan. Contohnya adalah penyegelan panas kantong plastik untuk matras.
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			

Densitas	8.16 g/cm ³	0.295 lb/in ³
Titik Lebur	1450 °C	2640 °F
Titik Infleksi	450 °C	840 °F
Konduktivitas Panas	16.7 W/m °C	116 btu*in/ft ² *h °F
Koefisien Ekspansi	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)

Perlakuan Panas pada Komponen Akhir

Paduan biasanya diberikan dan digunakan dalam kondisi dilunakkan (residu tempa dingin mengganggu distorsi ekspansi panas). Waktu pelunakkan berbeda-beda bergantung pada ketebalan bagian. Waktu dan suhu oksidasi dapat dipilih bergantung pada ketebalan oksida yang diperlukan

	Tipe	Suhu		Waktu (Jam)	Pendinginan
		°C	°F		
	Dilunakkan	850 – 1000	1560 – 1830	0.5	Udara atau Udara
Menyiapkan penyegelan kaca ke logam	Dekarburisasi	900 – 1050	1650 – 1920	1	Udara atau Udara
Jika hubungan oksida logam diperlukan (waktu dan suhu bergantung pada ketebalan oksida yang diperlukan)	Oksidasi	600 – 1000	1110 – 1830	1	Udara

Karakter

Kondisi	Perkiraan kekuatan tarik		Perkiraan suhu pengoperasian	
	N/mm ²	ksi	°C	°F
Dilunakkan	450 – 550	65 – 80	up to +400	up to +750
Ditarik	700 – 900	102 – 131	up to +400	up to +750

Di atas adalah rentang kekuatan tarik yang lazim. Jika Anda membutuhkan yang berbeda, silakan beri tahu kami.