

HEATSEAL 29



Principales caractéristiques

Sa faible dilatation lorsque la température augmente en fait un fil pour élément chauffant idéal pour le thermoscellage (scellage de sac plastique) sur une grande longueur dressée

IMPORTANT

Nous effectuerons la fabrication conformément à vos exigences en matière de propriétés mécaniques

Principaux avantages pour vous, *notre client*



De 0,025 à 21 mm
(.001po à .827po)



Commandes de 3 m à 3 t
(10 pieds to 6000 lbs)



Livraison :
dans les 3 semaines



Fils conformes à vos
exigences



Expédition en
urgence (E.M.S.)
disponible



Assistance
technique

HEATSEAL 29 Disponible en:-

- Fils ronds
- Barres ou fils coupés
- Fils plats
- Fils profilés
- Câbles métalliques/Torons

Conditionnement

- Couronnes
- Bobines
- Barres ou fils coupés



*Raison commerciale du groupe de sociétés Special Metals.

Composition chimique			Descriptif	Principales caractéristiques	Principales applications
Élément	Min %	Max %			
Fe	53.00 nominal		AWS 094	Sa faible dilatation lorsque la température augmente en fait un fil idéal pour élément chauffant pour le thermoscellage (scellage de sac plastique) sur une grande longueur dressée.	Le thermoscellage (soudure de sacs plastiques) de grandes longueurs de sacs plastiques où la dilatation faible du fil est importante pour assurer la rectitude de la soudure. Exemples : sacs plastiques thermoscellés pour matelas.
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			

Densité	8.16 g/cm ³	0.295 lb/in ³
Point de fusion	1450 °C	2640 °F
Coefficient de dilatation	450 °C	840 °F
Module de rigidité	16.7 W/m·°C	116 btu·in/ft ² ·h °F
Module d'élasticité	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)

Traitement thermique des pièces finies

L'alliage est généralement fourni et utilisé à l'état recuit (l'écrouissage résiduel déforme modifie les coefficients de dilatation thermique).

La durée de recuit peut varier en fonction de l'épaisseur.

La durée d'oxydation et la température à sélectionner dépendent de l'épaisseur d'oxyde requise.

	Type	Température		Durée (Hr)	Refroidissement
		°C	°F		
	Recuit	850 – 1000	1560 – 1830	0.5	Air or water
Pour préparer le scellage entre verre et métal	Décarburation	900 – 1050	1650 – 1920	1	Air or water
S'il faut prévoir une interface à oxyde métallique (la durée et la température dépendent de l'épaisseur requise pour l'oxyde)	Oxydation	600 – 1000	1110 – 1830	1	Air

Propriétés

État	Résistance à la traction (env.)		Température de fonctionnement (env.)	
	N/mm ²	ksi	°C	°F
Annealed	450 – 550	65 – 80	up to +400	up to +750
Hard Drawn	700 – 900	102 – 131	up to +400	up to +750