

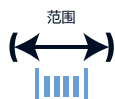
HEATSEAL 29

关键特性

由于随着温度升高而产生的膨胀率较低，它成为长直段热封应用（塑料袋粘接）的理想电热丝

重要信息 我们将根据您要求的机械特性制造产品

您作为我们的客户可获得的关键优势



范围
0.025mm 至 21mm
(0.001" 至 0.827")



订购数量为 3m 至 3t
(10 ft 至 6000 Lb)



交付：3 周内



按客户规格制造线材



提供 E.M.S 服务



技术支持

HEATSEAL 29 类型

- 圆线
- 条形或切割长度
- 扁线
- 异型线材
- 缆索/绞股

包装

- 线圈
- 线轴
- 条形或切割长度



化学组成			规格	关键特性	典型应用
元素	最小百分比	最大百分比	AWS 094	由于随着温度升高而产生的膨胀率较低，它成为长直段热封应用（塑料袋粘接）的理想电热丝。	线材低膨胀度对确保焊缝平直极其重要的塑料袋长直段热封（塑料袋粘接）。示例包括床垫的塑料袋热封。
Fe					
Ni					
Co					
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			

密度	8.16 g/cm ³	0.295 lb/in ³
熔点	1450 °C	2640 °F
拐点	450 °C	840 °F
热导率	16.7 W/m·°C	116 btu·in/ft ² ·h °F
膨胀系数	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)

成品的热处理
 该合金通常在退火条件下供货和使用（残余冷工处理会改变热膨胀系数）。
 退火时间可根据剖面厚度变化。
 根据所需的氧化物厚度选择氧化时间和温度。

	类型	温度		时间 (Hr)	冷却
		°C	°F		
	退火	850 – 1000	1560 – 1830	0.5	空气 或水
为玻璃-金属密封做好准备	脱碳	900 – 1050	1650 – 1920	1	空气 或水
如果需要金属氧化物交接面（时间和温度取决于所需的氧化物厚度）	氧化	600 – 1000	1110 – 1830	1	空气

Properties				
状况	近似抗拉强度		近似工作温度	
	N/mm ²	ksi	°C	°F
退火	450 – 550	65 – 80	可达 +400	可达 +750
硬拉	700 – 900	102 – 131	可达 +400	可达 +750

上述抗拉强度为典型值。如果您需要不同的值，请询问具体情况。