

HEATSEAL 29

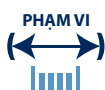
Đặc điểm chính

Có độ giãn nở thấp khi nhiệt độ tăng, giúp sản phẩm này là lựa chọn gia nhiệt lý tưởng cho công tác hàn nhiệt (hàn túi nhựa) trên một chiều dài thẳng.

QUAN TRỌNG

Chúng tôi sẽ sản xuất theo thuộc tính cơ học quý khách yêu cầu

Lợi thế chính cho khách hàng của chúng tôi



0,025mm đến 21mm
(0,001" đến 0,827")



Số lượng đặt hàng
từ 3m đến 3t
(10 ft đến 6000 Lbs)



Giao hàng trong
vòng 3 tuần



Thép theo thông
số kỹ thuật của quý
khách



Có dịch vụ E.M.S



Hỗ trợ kỹ thuật

HEATSEAL 29 có sẵn:

- Thép tròn
- Thép thanh hoặc thép dài
- Thép dẹt
- Thép hình
- Dây/bó thép

Bao bì đóng gói

- Thép cuộn
- Ống cuộn
- Thép thanh hoặc thép dài



Thành phần hóa học			Thông số kỹ thuật	Ký hiệu	Đặc điểm chính	Ứng dụng điển hình
Thành phần	% tối thiểu	% tối đa		AWS 094	Có độ giãn nở thấp khi nhiệt độ tăng, giúp sản phẩm này là lựa chọn gia nhiệt lý tưởng cho công tác hàn nhiệt (hàn túi nhựa) trên một chiều dài thẳng.	Hàn nhiệt (hàn túi nhựa) chiều dài của túi nhựa trong đó độ giãn nở thấp của thép là yêu cầu quan trọng để đảm bảo độ thẳng của mỗi hàn. Ví dụ bao gồm túi nhựa hàn nhiệt cho nệm giường.
Fe	53.00 nominal					
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				

Khối lượng riêng	8.16 g/cm ³	0.295 lb/in ³
Điểm nóng chảy	1450°C	2640°F
Điểm biến đổi	450°C	840°F
Khả năng dẫn nhiệt	16.7 W/m·°C	116 btu·in/ft ² ·h·°F
Hệ số giãn nở	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)

Xử lý nhiệt các bộ phận thành phẩm
Hợp kim thường được cung cấp và sử dụng trong điều kiện ủ (quá trình xử lý nguội để làm biến dạng các hệ số giãn nở nhiệt).
Thời gian ủ có thể thay đổi theo độ dày mặt cắt ngang.
Thời gian và nhiệt độ oxy hóa được lựa chọn theo độ dày oxit cần thiết.

	Loại	Nhiệt độ		Thời gian (giờ)	Làm mát
		°C	°F		
	Ủ	850 – 1000	1560 – 1830	0.5	Không khí hoặc nước
Để chuẩn bị bịt kín thủy tinh đến kim loại	Khử cacbon	900 – 1050	1650 – 1920	1	Không khí hoặc nước
Nếu cần bề mặt oxit kim loại (thời gian và nhiệt độ phụ thuộc vào độ dày oxit cần thiết)	Oxy hóa	600 – 1000	1110 – 1830	1	Không khí

Thuộc tính				
Điều kiện	Độ bền kéo tương đối		Nhiệt độ vận hành tương đối	
	N/mm ²	ksi	°C	°F
Ủ	450 – 550	65 – 80	tối đa +400	tối đa +750
Kéo cứng	700 – 900	102 – 131	tối đa +400	tối đa +750