

HEATSEAL 29

الميزات الرئيسية

يؤدي انخفاض تمدد السبيكة عند زيادة درجة حرارتها إلى جعل السلك عنصر تسخين مثالي من أجل اللحام بالتسخين (لحام الأكياس البلاستيكية) عبر أطوال مستقيمة طويلة

ملاحظة مهمة: نقوم بتصنيع المنتجات وفقاً للخصائص الميكانيكية المطلوبة.

المزايا الرئيسية لعملائنا



ق اطن ل ا
025 مم حتى 21 مم (0.001 بوصة حتى 0.827 بوصة)



الطلبية من 3 متر حتى 3 طن (10 أقدام حتى 6000 رطل)



التسليم: خلال 3 أسابيع



السلك مطابق للمواصفات الخاصة بكم



تتوفر خدمة الإرسال عبر البريد السريع



الدعم الفني

HEATSEAL 29 متوافر في

سلك مستدير
قضبان وأطوال
سلك مُسطَّح
سلك مُشكَّل
حبل/جديلة

عُلب
لفائف
بكرات
قضبان وأطوال



الاستخدامات النموذجية	الميزات الرئيسية	المسميات	المواصفات	التركيب الكيميائي		
				النسبة المئوية للحد الأقصى	النسبة المئوية للحد الأدنى	العنصر
اللحام بالتسخين (لحام الأكياس البلاستيكية) عبر أطوال طويلة من الأكياس البلاستيكية حيث يكون انخفاض تمدد السلك أمرًا مهمًا لضمان استقامة اللحام. ومن أمثلة ذلك اللحام بالتسخين للأكياس البلاستيكية لمراتب الأسرة.	يؤدي انخفاض تمدده عند زيادة درجة حرارته إلى جعله سلكًا يشتمل على عنصر تسخين مثالي من أجل اللحام بالتسخين (لحام الأكياس البلاستيكية) عبر أطوال مستقيمة طويلة.	AWS 094		nominal 53.00		Fe
				nominal 29.00		Ni
				nominal 17.00		Co
				0.50	-	Mn
				0.20	-	Si
				0.04	-	C
				0.10	-	Al
				0.10	-	Mg
				0.10	-	Zr
				0.10	-	Ti
				0.20	-	Cu
				0.20	-	Cr
				0.20	-	Mo

lb/in ³ 0.295	g/cm ³ 8.16	الكثافة
درجة فهرنهايت 2640	درجة مئوية 1450	نقطة الانصهار
درجة فهرنهايت 840	درجة مئوية 450	نقطة الانقلاب
درجة فهرنهايت 116	درجة مئوية 16.7	التوصيل الحراري
3.3 x 10 ⁻⁶ in/in درجة فهرنهايت (70 - 212 درجة فهرنهايت)	6.0 μm/m درجة مئوية (20 - 100 درجة مئوية)	معامل التمدد
2.6 - 2.9 x 10 ⁻⁶ in/in درجة فهرنهايت (70 - 752 درجة فهرنهايت)	4.6 - 5.2 μm/m درجة مئوية (20 - 400 درجة مئوية)	

المعالجة الحرارية للأجزاء المصقولة				
تستخدم سبائك Nilo عادةً في حالة مُلْدَنَة (العمل على البارد للرواسب يتسبب في تشوه معاملات التمدد الحراري). قد تختلف أوقات التلدين تبعًا لسلك القسم.				
التبريد	الوقت (بالساعة)	درجة الحرارة		النوع
		درجة فهرنهايت	درجة مئوية	
الهواء أو الماء	0.5	1560 - 1830	850 - 1000	التلدين
الهواء أو الماء	1	1650 - 1920	900 - 1050	إزالة الكربون
الهواء	1	1110 - 1830	600 - 1000	الأكسدة

لتحضير موانع التسرب من الزجاج والمعادن
إذا كان مطلوبًا وصلة أكسدة معدنية (يُحدد الوقت ودرجة الحرارة بناءً على سمك الأكسيد المطلوب)

الخصائص				
الحالة	قوة الشد التقريبية		درجة حرارة الاستخدام التقريبية	
	نيوتن/مم ²	كيلو رطل لكل بوصة مربعة	درجة مئوية	درجة فهرنهايت
مُلْدَنَة	450 - 550	65 - 80	حتى 400+	حتى 750+
مسحوبة صلداً	700 - 900	102 - 131	حتى 400+	حتى 750+