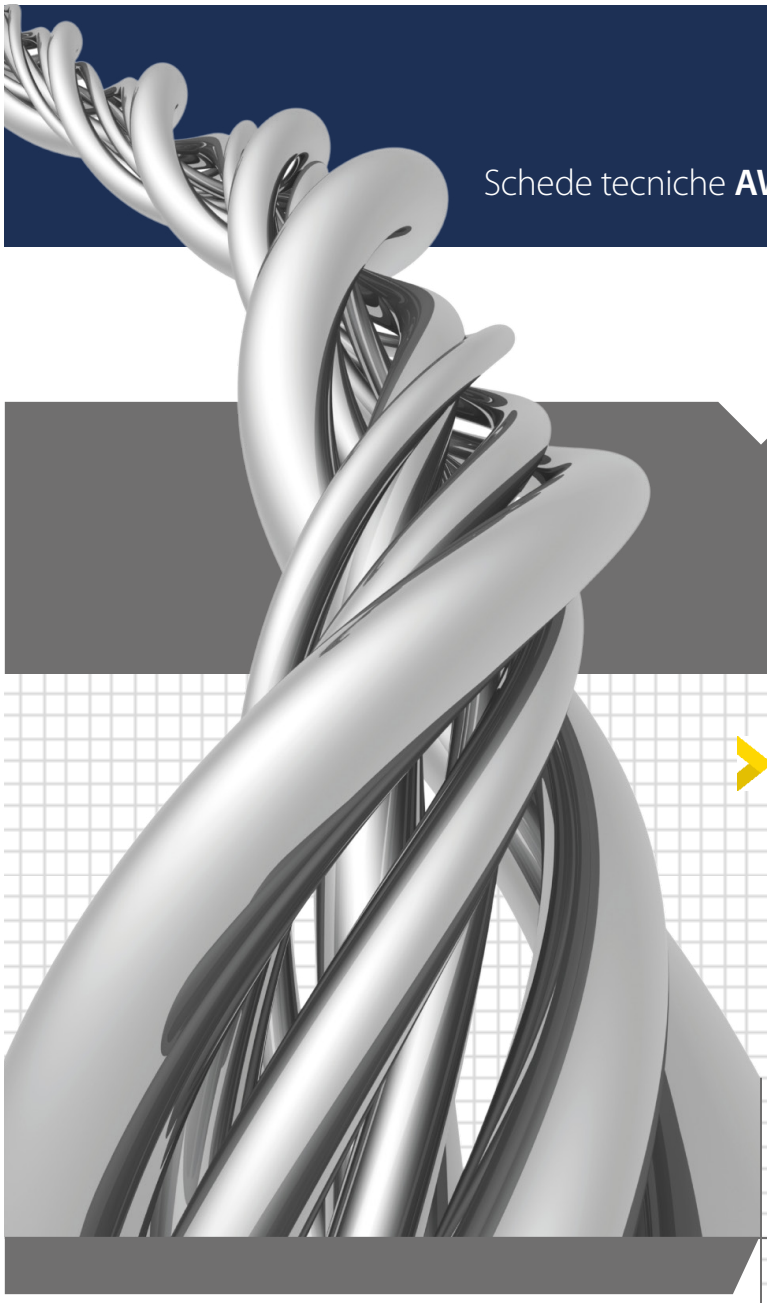
alloy wire international



HEATSEAL 29

Caratteristiche principali

Having low expansion as it's temperature increases makes it an ideal heating element wire for heat sealing (plastic bag welding) over a long straight length

IMPORTANTE
produrremo conformemente alle proprietà meccaniche da voi richieste

vantaggi chiave per te,
il nostro consumatore

GAMMA
da 0,025 mm a 21 mm (da 0,001" a 0,827")

3m 3t
Ordine 3 m a 3 t (10 piedi a 6000 libbre)

CONSEGNA 3 SETTIMANE
Consegna: entro 3 settimane

Filo secondo le tue indicazioni

E.M.S disponibile

COME POSSO AIUTARE?
Supporto tecnico

HEATSEAL 29 disponibile in:-

- Filo tondo
- Barre o lunghezze
- Filo piatto
- Filo sagomato
- Corda/Trefolo

Imballaggio

- Rotolo
- Bobina
- Barre o lunghezze

Copyright © 2016 Alloy Wire International Ltd.

Schede tecniche **AWS 094 Rev.1**

HEATSEAL 29

alloy wire international

Composizione chimica			Designazioni	Caratteristiche principali	Applicazioni Tipiche
Elemento	Min %	Max %	AWS 094	Having low expansion as it's temperature increases makes it an ideal heating element wire for heat sealing (plastic bag welding) over a long straight length	Heat sealing (plastic bag welding) long lengths of plastic bags where low expansion of the wire is important to ensure straightness of the weld Examples include heat sealing plastic bags for bed mattress's
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			

Densità	8.16 g/cm^3	0.295 lb/in^3
Punto di Fusione	1450 °C	2640 °F
Punto di Inflessione	450 °C	840 °F
Conduttività termica	16.7 W/m• °C	116 btu•in/ft^2•h °F
Coefficiente di Espansione	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)

Trattamento termico sulle parti finite

Le leghe della famiglia Heatseal29 in genere vengono usate nella condizione di tempra ricotta (il lavoro a freddo residuo distorce i coefficienti di espansione termica) Il tempo di ricottura può variare a seconda della variazione del diametro o dello spessore Tempo di ossidazione e temperatura dovranno essere scelti a seconda dello spessore dell'ossido richiesto.

	Tipo	Temperatura		Tempo (Hr)	Raffredd-amento
		°C	°F		
	Ricottura	850 – 1000	1560 – 1830	0.5	Aria o acqua
In preparazione a guarnizioni da vetro a metallo	Decarburazione	900 – 1050	1650 – 1920	1	Aria o acqua
Se è necessaria una superficie di ossido metallico *(Tempo e temperatura dipendono dallo spessore dell'ossido richiesto)*	Ossidazione	600 – 1000	1110 – 1830	1	Aria

Proprietà				
Condizione	**Resistenza approssimativa alla trazione**		**Temperatura d'esercizio approssimativa**	
	N/mm^2	**ksi**	**°C**	**°F**
Ricotto	450 – 550	65 – 80	up to +400	up to +750
Crudo trafilato	700 – 900	102 – 131	up to +400	up to +750

I suddetti valori di resistenza alla trazione sono standard. Contattateci nel caso necessitiate valori personalizzati

Via Giuseppe Verdi 31, 36021 Barbarano Vicentino (VI)
t 0039 – 3318084924 e stefanocappelletti@alloywire.com w alloywire.it

AS 9100 Industria aerospaziale e difesa
ISO 9001 Gestione della qualità
ISO 14001 Ambientale
OHSAS 18001 Salute e sicurezza