



NI SPAN C-902°

Caratteristiche principali

Altissime caratteristiche di coefficiente termoelastico controllabile

Possono essere trattati per avere un modulo di elasticità costante da -45 a +65 °C (da -50 a +150 °F)

Adatto per le molle degli orologi e degli strumenti di pesatura

Indurimento per precipitazione

IMPORTANTE

produrremo conformemente alle proprietà meccaniche da voi richieste

vantaggi chiave per te, *il nostro consumatore*







da 0,025 mm a 21 mm (da Ordine 3 m a 3 t (10 piedi a 6000 libbre) 0,001" a 0,827")

Consegna: entro 3 settimane



Filo secondo le tue indicazioni



E.M.S disponibile



Supporto tecnico

NI SPAN C-902® disponibile in:-

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

Imballaggio

- Rotolo
- Bobina
- Barre o lunghezze



Nome commerciale di Special Metals Group

NI SPAN C-902°



C - 0 Mn - 0 Si - 1 P - 0 S - 0 Cr 4.90 5 Ni+Co 41.00 43 Ti 2.20 2	Max % AMS 522 0.06 AMS 522 HS 261 HS 261 0.80 Desi 0.04 UNS NOS 0.04 AWS 080		Altissime caratteristiche di coeffi termoelastico controllabile Possono essere trattati per avere di elasticità costante da -45 a +6: +150°F)	un modulo	Molle per applicazioni di precisione, come orologi e bilance di alta precisione.	
Si - 1. P - 0. S - 0. Cr 4.90 5. Ni+Co 41.00 43 Ti 2.20 2	1.00 Desi 0.04 UNS NOS	gnazioni	1	5°C (da -50 a	precisione, come orologi e	
P - 0 S - 0 Cr 4.90 5 Ni+Co 41.00 43 Ti 2.20 2	0.04 UNS NOS	gnazioni	+150°F)	di elasticità costante da -45 a +65 °C (da -50 a		
S - 0. Cr 4.90 5 Ni+Co 41.00 43 Ti 2.20 2	AWS 080		Adatto per le molle degli orologi e degli strumenti di pesatura Indurimento per precipitazione			
Cr 4.90 5. Ni+Co 41.00 43 Ti 2.20 2	0.04 AWS 080					
Ni+Co 41.00 43 Ti 2.20 2	0.04)				
Ti 2.20 2	5.75					
	43.50					
	2.75					
Al 0.30 0	0.80					
Cr+ (Ti- 4xC) 7.10 8.	8.10					
Co - 1.	1.00					
Fe BAL						
Densità		8.05 g/cm ³		0.291 lb/in ³		
Punto di Fusione 1480 °C			2700 °F			
Coefficiente di Espansione 7.6 μm/m ℃			(20 – 100 °C)	4.2 x 10 ⁻⁶ in/in °F (70 – 212 °F)		
Modulo di Rigidità 62 – 69 kN/i			nm² 8993 – 10008		ksi	
Modulo di Elasticità		165 – 200 kN	5 – 200 kN/mm²		23932 – 29008 ksi	

Trattamento termico sulle parti finite								
Candiniana sama famita da Allan Wina	T:	Temperatura		Towns (Us)	Raffredd-			
Condizione come fornito da Alloy Wire	Tipo	°C	°F	Tempo (Hr)	amento			
Crudo per Molle - Per un'ottima versatilità properties	Invecchiamento	650	1200	2	Aria			
Crudo per Molle - <i>Per una massima stabilità</i>	Equalizzazione della sollecitazione Invecchiamento	400 650	750 1200	2 2	Aria Aria			
Crudo per Molle - Per un'isteresi minima & un basso coefficiente termoelastico	Equalizzazione della sollecitazione	400	750	2	Aria			

Proprietà									
Condizione	Resistenza approssimati	va alla trazione	Temperatura d'esercizio approssimativa						
	N/mm²	ksi	°C	°F					
Ricotto	600 – 800	87 – 116	-45 to +65	-50 to +150					
		(per applicazioni con modulo d'elasticità costante)							
Crudo per Molle	900 – 1100	131 – 159	-45 to +65	-50 to +150					
		(per applicazioni con modulo d'elasticità costante)							
Crudo per Molle + Invecchiato	1300 – 1500	189 – 218	-45 to +65	-50 to +150					
		(per applicazioni con modulo d'elasticità costante)							

 $I \, suddetti \, valori \, di \, resistenza \, alla \, trazione \, sono \, standard. \, Contattate ci \, nel \, caso \, necessitiate \, valori \, personalizzati.$