

## NILO® K

### ➤ **Caratteristiche principali**

Coefficiente di espansione controllato (che diminuisce con l'aumento della temperatura fino al punto di flesso)

Corrisponde al tasso di espansione di vetri di borosilicato e ceramiche di allumina

### **IMPORTANTE**

produrremo conformemente alle proprietà meccaniche da voi richieste

## **vantaggi chiave per te,** *il nostro consumatore*



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



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



Consegna: entro 3 settimane



Filo secondo le tue indicazioni



E.M.S. disponibile



Supporto tecnico

### **NILO® K disponibile in:-**

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

### **Imballaggio**

- Rotolo
- Bobina
- Barre o lunghezze



Composizione chimica			Specifiche	Caratteristiche principali	Applicazioni tipiche
Elemento	Min %	Max %	ASTM F15	Coefficiente di espansione controllato (che diminuisce con l'aumento della temperatura fino al punto di flesso)  Corrisponde al tasso di espansione di vetri di borosilicato e ceramiche di allumina	Guarnizioni da vetro a metallo in applicazioni che richiedono un'alta affidabilità o resistenza allo shock termico, ad esempio valvole di trasmissione della potenza
Fe	53.00 nominale		<b>Designazioni</b>		
Ni	29.00 nominale				
Co	17.00 nominale		W.Nr. 1.3981 UNS K94610 AWS 094		
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			

<b>Densità</b>	8.16 g/cm <sup>3</sup>	0.295 lb/in <sup>3</sup>
<b>Punto di Fusione</b>	1450 °C	2640 °F
<b>Punto di Inflessione</b>	450 °C	840 °F
<b>Conduttività termica</b>	16.7 W/m* °C	116 btu*in/ft <sup>2</sup> *h °F
<b>Coefficiente di Espansione</b>	6.0 µm/m °C (20 – 100 °C) 4.6 – 5.2 µm/m °C (20 – 400 °C)	3.3 x 10 <sup>-6</sup> in/in °F (70 – 212 °F) 2.6 – 2.9 x 10 <sup>-6</sup> in/in °F (70 – 752 °F)

**Trattamento termico sulle parti finite**

*Le leghe della famiglia Nilo 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*

	Tipo	Temperatura		Tempo (Hr)	Raffreddamento
		°C	°F		
	Ricotto	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 <i>(Tempo e temperatura dipendono dallo spessore dell'ossido richiesto)</i>	Ossidazione	600 – 1000	1110 – 1830	1	Aria

**Proprietà**

Condition	Resistenza approssimativa alla trazione		Temperatura d'esercizio approssimativa	
	N/mm <sup>2</sup>	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 necessitate valori personalizzati**