

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		Designazioni W.Nr. 1.3981 UNS K94610 AWS 094		
Ni	29.00 nominale				
Co	17.00 nominale				
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 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 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 necessitate valori personalizzati