

## HEATSEAL 29

### ➤ Eigenschaften

Mit einer geringen Ausdehnung bei Temperaturerhöhungen ist es ein idealer Heizelementdraht zum Heißversiegeln (Plastikbeutelschweißen) über eine gerade Länge.

### WICHTIG

Wir stellen gemäß Ihren geforderten mechanischen Eigenschaften her

## wichtigste Vorteile für Sie, unseren Kunden



0,025 mm bis 21 mm  
(0,0001" bis 0,827")



Bestellmenge von 3 m  
bis 3 t  
(10 ft bis 6.000 lbs)



Lieferung:  
innerhalb von drei  
Wochen



Draht nach Ihren  
Spezifikationen



EMS  
Expressservice  
verfügbar



Technischer  
Support

### HEATSEAL 29 verfügbar als:-

- Runddraht
- Stab
- Flachdraht
- Profildraht
- Litze/Seil

### Verpackungen

- Ring
- Spulen
- Stab



Chemische Zusammensetzung			Bezeichnungen	Eigenschaften	Standardanwendungen
Element	Min %	Max %	AWS 094	Mit einer geringen Ausdehnung bei Temperaturerhöhungen ist es ein idealer Heizelementdraht zum Heißversiegeln (Plastikbeutelschweißen) über eine gerade Länge.	Heißversiegelung (Plastikbeutelschweißen), gerade Längen von Plastikbeuteln, wo eine geringe Ausdehnung des Drahtes wichtig ist, um die Geradheit der Schweißung zu gewährleisten. Beispiele hierfür sind Heißsiegel-Plastikbeutel für Matratzen.
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			

<b>Dichte</b>	8.16 g/cm <sup>3</sup>	0.295 lb/in <sup>3</sup>
<b>Schmelzpunkt</b>	1450 °C	2640 °F
<b>Inflection Point</b>	450 °C	840 °F
<b>Thermal Conductivity</b>	16.7 W/m·°C	116 btu·in/ft <sup>2</sup> ·h °F
<b>Ausdehnungskoeffizient</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)

### Wärmebehandlung nach dem Formen

Die Nilo-Legierungen werden normalerweise im geglühten Zustand eingesetzt (rückständige Kaltarbeit beeinflusst die Wärmeausdehnungskoeffizienten).  
Die Glühzeiten können aufgrund der Querschnittsdicke unterschiedlich ausfallen.  
Oxidationszeit und Temperatur abhängig von der erforderlichen Oxiddicke.

	Typ	Temperaturen		Zeit (Std.)	Kühlung
		°C	°F		
	Glühen	850 – 1000	1560 – 1830	0.5	Luft oder Wasser
Zur Vorbereitung für Glas-Metallverbindungen	Entkohlen	900 – 1050	1650 – 1920	1	Luft oder Wasser
Wenn eine Metalloxidverbindung erforderlich ist <small>(Zeit und Temperaturen hängen von der benötigten Oxiddicke ab.)</small>	Oxidieren	600 – 1000	1110 – 1830	1	Luft

### Eigenschaften

Zustand	Ungefähre Zugfestigkeit		Ungefähre Anwendungstemperaturen	
	N/mm <sup>2</sup>	ksi	°C	°F
Gegläht	450 – 550	65 – 80	up to +400	up to +750
Hartgezogen	700 – 900	102 – 131	up to +400	up to +750

Die oben angegebenen Zugfestigkeitsbereiche sind standard. Andere Werte auf Anfrage.