

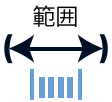
## ヒートシール29

### ▶ 主な特長

温度上昇に伴う膨張が少ないため、長い直線状のヒートシール(ポリ袋ヒートシール)の加熱エレメントに最適

重要 御社のご希望に合わせた機械的特性で製造いたします

## お客様への利点

  
範囲  
0.025mm~21mm  
(0.001"~0.827")

  
3m 3t  
3mから3t (10 ftから6000  
Lbs) までのご注文

  
納期  
3  
週間以内  
納期:3週間以内

  
御社の仕様に沿った特注ワイヤー

  
E.M.Sもご利用いただけます

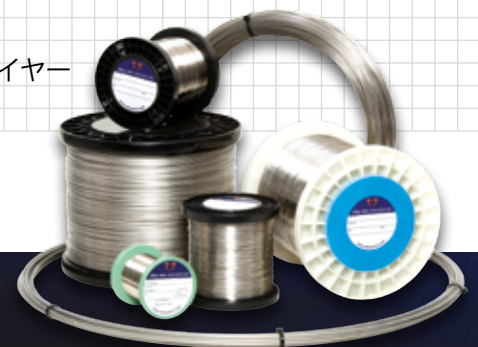
  
テクニカルサポート  
御社の部室に立てます

### ヒートシール29 販売形態

- 丸線
- バー、カット済みワイヤー
- 平線
- 成形ワイヤー
- ロープ/素線

### パッケージ

- コイル
- スプール
- バー、カット済みワイヤー



化学組成			指定	主な特長	標準的用途
素子	最小%	最大%	AWS 094	温度上昇に伴う膨張が少ないため、長い直線状のヒートシール（ポリ袋ヒートシール）の加熱エレメントに最適です。	溶接部分をまっすぐにするために、ワイヤーの温度上昇に伴う膨張が少ないことが重要な、長い線状のヒートシール（ポリ袋ヒートシール）の加熱エレメントに最適です。ベッド・マットレス用のポリ袋のヒートシールなどがその一例です。
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			

密度	8.16 g/cm <sup>3</sup>	0.295 lb/in <sup>3</sup>
融点	1450 °C	2640 °F
変曲点	450 °C	840 °F
熱伝導性	16.7 W/m・°C	116 btu・in/ft <sup>2</sup> ・h °F
膨張係数	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)

### 仕上がったパーツの熱処理

合金は通常、焼きなまし状態で提供・使用されます（残留冷間加工により熱膨張率に影響が出ます）。  
焼きなまし時間は部分の厚さによって異なる場合があります。酸化時間および温度は、必要な酸化物の厚さに応じて選択できます。

	タイプ	温度		時間（時間数）	冷却
		°C	°F		
	焼きなまし	850 – 1000	1560 – 1830	0.5	空気または水
ガラスと金属とのシーリングの準備方法	脱炭	900 – 1050	1650 – 1920	1	空気または水
金属酸化物のインターフェースが必要な場合（時間と温度は、必要な酸化物の厚さによって変わります）	酸化	600 – 1000	1110 – 1830	1	空気

### 性質

状態	伸張強度（近似値）		動作温度（近似値）	
	N/mm <sup>2</sup>	ksi	°C	°F
焼きなまし	450 – 550	65 – 80	up to +400	up to +750
硬引き	700 – 900	102 – 131	up to +400	up to +750

上記の伸張強度範囲は典型値です。異なったものをご希望の場合はお尋ねください。