

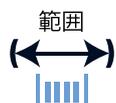
ニロ[®]K

▶ 主な特長

制御された熱膨張率(反曲点まで、温度上昇に伴い減少)
ホウケイ酸ガラスおよびアルミナセラミックスの拡張率に適合

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から3t (10 ftから6000
Lbs) までのご注文



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

ニロ[®]K 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			仕様	主な特長	標準的用途
素子	最小%	最大%	ASTM F15	制御された熱膨張率 (反曲点まで、温度上昇に伴い減少)。 ホウケイ酸ガラスおよびアルミナセラミックスの拡張率に適合。	大容量トランスミット・バルブなど、高信頼性または熱ショックに対する強い耐性が必要な用途におけるガラスと金属の接点シール。
Fe	53.00 nominal		指定		
Ni	29.00 nominal				
Co	17.00 nominal		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			

密度	8.16 g/cm ³	0.295 lb/in ³
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 ² *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 ⁻⁶ in/in °F (70 – 212 °F) 2.6 – 2.9 x 10 ⁻⁶ in/in °F (70 – 752 °F)

仕上がったパーツの熱処理

ニロ合金は通常、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。

	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 ²	ksi	°C	°F
焼きなまし	450 – 550	65 – 80	~まで +400	~まで +750
硬引き	700 – 900	102 – 131	~まで +400	~まで +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。