

## HEATSEAL 29

### ➤ Características clave

Su baja expansión a medida que aumenta su temperatura lo convierte en un alambre de elementos térmicos ideal para el termosellado (soldadura de bolsas de plástico) a lo largo de una longitud recta prolongada.

### IMPORTANTE

Fabricaremos el producto según las propiedades mecánicas que usted requiera

### HEATSEAL 29 disponible en:-

- Alambre circular
- Barras o longitudes
- Alambre plano
- Alambre con forma
- Cable/Cordón

### Embalaje

- Bobinas
- Carretes
- Barras o longitudes

## ventajas clave para usted, nuestro cliente



RANGO  
de 0,025 a 21 mm  
(de 0,001 a 0,827 pulg)



Pedido de 3 m a 3 t  
(de 10 pies a 6.000 lbs)



ENTREGA  
3  
SEMANAS  
Entrega: en un plazo  
de 3 semanas



Alambre según sus  
especificaciones



Disponible en  
E.M.S



AYUDA  
Asistencia técnica



Composición química			Nomenclaturas	Características clave	Aplicaciones típicas
Elemento	Min %	Max %			
Fe	53.00 nominal		AWS 094	Su baja expansión a medida que aumenta su temperatura lo convierte en un alambre de elementos térmicos ideal para el termosellado (soldadura de bolsas de plástico) a lo largo de una longitud recta prolongada.	Termosellado (soldadura de bolsas de plástico) a lo largo de una longitud prolongada de bolsas de plástico donde la expansión reducida del alambre es importante para garantizar la rectitud de la soldadura. Algunos ejemplos son el termosellado de las bolsas de plástico para colchones de cama.
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>Densidad</b>	8.16 g/cm <sup>3</sup>	0.295 lb/in <sup>3</sup>
<b>Punto de fusión</b>	1450 °C	2640 °F
<b>Punto de inflexión</b>	450 °C	840 °F
<b>Conductividad térmica</b>	16.7 W/m* °C	116 btu*in/ft <sup>2</sup> *h °F
<b>Coefficiente de expansión</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)

**Tratamiento térmico de piezas terminadas**

*Esta aleación se suele suministrar y utilizar en estado recocido (el trabajo residual en frío deforma los coeficientes de la expansión térmica).*

*Los tiempos de recocido pueden variar en función del espesor de la sección.*

*El tiempo y la temperatura de oxidación deben seleccionarse según el espesor del óxido requerido.*

	Tipo	Temperatura		Tiempo (h)	Enfriamiento
		°C	°F		
	Recocido	850 – 1000	1560 – 1830	0.5	Aire o agua
Preparación para el sellado de vidrio-metal	Descarburización	900 – 1050	1650 – 1920	1	Aire o agua
Si se requiere una interfaz de óxido de metal <i>(el tiempo y la temperatura dependerán del espesor del óxido requerido)</i>	Oxidación	600 – 1000	1110 – 1830	1	Aire

**Propiedades**

Estado	Resistencia a la tracción aprox.		Temperatura operativa aprox.	
	N/mm <sup>2</sup>	ksi	°C	°F
Recocido	450 – 550	65 – 80	up to +400	up to +750
Duro	700 – 900	102 – 131	up to +400	up to +750

Los rangos de resistencia a la tracción anteriores son típicos. Si requiere unos valores distintos, solicitenlos.