

AERIS 1715 - Тантал

Технические данные

| | | | |
|--|---|----------------------|-----------------------------|
| Химический состав (в %) | | Mo | 100 |
| Свойства материала | Высокая температура плавления, высокий уровень усталости при повышенных температурах (в вакууме или в среде защитных газов до 2.000 К/1.727 С), низкое значение теплового расширения | | |
| Применение | <ul style="list-style-type: none"> - Электроды/диски для сварки сопротивлением меди и латуни - Части электронных ламп - Материал для изготовления полупроводниковой продукции - Проволока нагрева в печах защитных газов - Радиаторные листы в высокотемпературных печах | | |
| Механические свойства (Справочные значения) | Твердость | HV | 200 – 220 |
| | Предел прочности на разрыв | N/mm ² | 590 – 690 |
| | Предел текучести | N/mm ² | 540 – 640 |
| | Удлинение L = 5 D | % | 15 – 20 |
| | Модуль упругости при 230 К (20 С) | kN/mm ² | 330 |
| Физические свойства (Исходные значения) | Электропроводимость 293 К (20 °С) | MS/m | с. 20 (с. 35 % I.A.C.S.) |
| | Электрическое сопротивление 293 К (20 °С) | Ω,mm ² /m | с. 0.05 |
| | Коэффициент электрического сопротивления 273-373 К (0-320°С) | 1/К | с. 0.0046 |
| | Коэффициент термического расширения 273-593 К (0-320°С) | 1/К | 5,3 – 5.7 10 ⁻⁶ |
| | Удельная теплоемкость | J/g.K | 0.27 |
| | Теплопроводность. 293 К | W/m.K | с. 130 |
| | Плотность | g/cm ³ | 10.2 |

AERIS 1715 - Тантал

Технические данные

Механическую обработку Молибдена выполнить относительно сложно. В случае необходимости механической обработки приемлемы следующие инструкции:

| Механическая обработка Молибдена | | |
|----------------------------------|---|----------------------|
| Точение | Карбид вольфрама K 20 | HSS THYRAPID 3202 |
| Скорость нарезки m/min. | 70 – 120 | 30 – 40 |
| Главный передний угол | c.20 | c.20 |
| Подача и глубина нарезки | 0,5 – 5,0 | 0,3 – 5,0 |
| Питание мм/У | 0,05 -0,40 | 0,05 - 0,30 |
| Фрезерование | Карбид вольфрама ISO K10 или ISO K05 | HSS THYRAPID 3202 |
| Скорость нарезки m/min. | 80 – 120 | 20 – 25 |
| Главный передний угол | 10° | 10° |
| Подача mm | 0,05 – 0,10 | 0,03 – 0,10 |
| Сверление | Карбид вольфрама ISO K 05 | |
| Скорость нарезки m/min. | 12 | |

Все утверждения относительно свойств или использования материалов и продуктов, упомянутых в этом листе технических данных – только для описания. Гарантия относительно существования определенных свойств или использование упомянутого материала действительны, если согласованы в письменной форме.