

# Karta techniczna

# **AMPCOLOY<sup>®</sup> 88**

## Materiał wyciskany

**Skład chemiczny:**

Kobalt + Nikiel	(Co + Ni)	2.5%
Beryl	(Be)	0.5%
Inne		max. 0.5%
Miedź	(Cu)	reszta

**Specyfikacja:**

<b>ISO</b>	<b>NFA 82100</b>	
<b>EN</b>	<b>CW 104C</b>	<b>Typ A3/1</b>
<b>D</b>	<b>DIN 17666</b>	<b>W. Nr. 2.1285</b>
<b>F</b>	<b>AFNOR</b>	<b>UK2Be</b>
<b>GB</b>	<b>BS</b>	
<b>USA</b>	<b>CDA</b> <b>RWMA</b>	<b>C17500</b> <b>Class 3</b>

<b>Właściwości mechaniczne i fizyczne</b>	<b>Jednostka</b>	<b>Wartości nominalne</b>
Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$	MPa	890
Granica plastyczności $R_{p0.5}$	MPa	680
Wydłużenie $A_5$	%	14
Twardość w skali Brinell'a	HBW 10/3000	270
Twardość według Rockwell'a	HRC	28
Twardość według Rockwell'a	GPa	130
Gęstość $\rho$	g / cm <sup>3</sup>	8.75
Współczynnik rozszerzalności $\alpha$	10 <sup>-6</sup> / K	17
Przewodnictwo cieplne $\lambda$	W / m · K	230
Przewodnictwo elektryczne $\gamma$	m / $\Omega \cdot$ mm <sup>2</sup>	28
Przewodnictwo elektryczne	% I.A.C.S.	48
Ciepło właściwe $c_p$	J / g · K	0.42

Wszelkie zapewnienia związane z właściwościami lub zastosowaniem podlegają pisemnemu zatwierdzeniu ze strony AMPCO METAL.

**ZASTOSOWANIE:**

Zastosowania są zasadniczo podobne jak w przypadku AMPCOLOY<sup>®</sup> 95. Chociaż oba stopy zostały zaklasyfikowane podobnie, dzięki nieznacznie lepszym właściwościom mechanicznym AMPCOLOY<sup>®</sup> 88 znalazł swoje własne zastosowania. AMPCOLOY<sup>®</sup> 88 jest używany głównie do produkcji matryc do spawania iskrowego, kół spawalniczych, elektrod do spawania krzyżowego, segmentów pierścieni amortyzatorów, pierścieni amortyzatorów generatorów, a także części form wtryskowych do tworzyw sztucznych.

**OSTRZEŻENIE**

Jako że stop zawiera 0,5% berylu, podczas obróbki związanej z uwalnianiem pyłu lub oparów (np. szlifowanie na sucho, wygładzanie lub spawanie) należy zabezpieczyć drogi oddechowe, oczy i skórę. Konwencjonalna obróbka maszynowa (np. frezowanie czy toczenie) nie są zasadniczo uznawane za niebezpieczne.