

Karta techniczna

AMPCOLOY® 88

Materiał kuty

Skład chemiczny:

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

Specyfikacja:

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

Właściwości mechaniczne i fizyczne	Jednostka	Wartości nominalne
Wytrzymałość na rozciąganie R_m	MPa	760
Granica plastyczności $R_{p0.5}$	MPa	550
Wydłużenie A_5	%	14
Twardość w skali Brinell'a	HBW 10/3000	250
Twardość według Rockwell'a	HRC	25
Twardość według Rockwell'a	GPa	130
Gęstość ρ	g / cm ³	8.75
Współczynnik rozszerzalności α	10 ⁻⁶ / K	17
Przewodnictwo cieplne λ	W / m · K	230
Przewodnictwo elektryczne γ	m / $\Omega \cdot$ mm ²	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® 95. Chociaż oba stopy zostały zaklasyfikowane podobnie, dzięki nieznacznie lepszym właściwościom mechanicznym AMPCOLOY® 88 znalazł swoje własne zastosowania. AMPCOLOY® 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.