

Karta techniczna

AMPCOLOY® 89

Materiał wyciskany i kuty

Skład chemiczny:

Kobalt	(Co)	max. 0.3%
Beryl	(Be)	0.4%
Nikiel	(Ni)	1.8%
Inne		max. 0.4%
Miedź	(Cu)	reszta

Specyfikacja:

EN	CW 110 C	A 3/1
D	DIN 17666, 17672	W. Nr. 2.0850
USA	CDA RWMA	C17510 Class 3

Właściwości mechaniczne i fizyczne	Jednostka	Materiał wyciskany i kuty
Wytrzymałość na rozciąganie R_m	MPa	740
Naprężenie $R_p_{0.5}$	MPa	680
Wydłużenie A_5	%	12
Twardość w skali Brinell'a	HBW 10/3000	230
Twardość według Rockwell'a	HRC	98
Współczynnik sprężystości E	GPa	135
Gęstość ρ	g / cm ³	8.8
Współczynnik rozszerzalności α	10 ⁻⁶ / K	17.2
Przewodnictwo cieplne λ	W / m · K	300
Przewodnictwo elektryczne γ	m / $\Omega \cdot \text{mm}^2$	40
Przewodnictwo elektryczne	% I.A.C.S.	69
Ciepło właściwe c_p	J / g · K	0.38

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® 89 znalazł swoje własne zastosowania. AMPCOLOY® 89 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 0,4% 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.