

Karta techniczna **AMPCOLOY® 940** Materiał wyciskany

Skład chemiczny:

Nikiel	(Ni)	2.5%
Krzem	(Si)	0.7%
Chrom	(Cr)	0.4%
Miedź	(Cu)	reszta

Specyfikacja:

D	DIN	
F	AFNOR	
GB	BS	
USA	RWMA	Class 3

Właściwości mechaniczne i fizyczne	Jednostka	≤ 25 mm	25 - 50 mm	> 50 mm
Wytrzymałość na rozciąganie R _m	MPa	689	669	662
Granica plastyczności Rp _{0.5}	MPa	517	517	510
Wydłużenie A ₅	%	13	13	13
Twardość w skali Brinell'a	HBW 10/3000	210	210	210
Twardość według Rockwell'a	HRB	95	95	95
Przewężenie ψ	%	20	20	20
Wytrż. na ściskanie , 0.1 % perm. set	MPa	552	552	552
Współczynnik sprężystości E	GPa	131	131	131
Gęstość ρ	g / cm ³	8.71		
Współczynnik rozszerzalności α	10 ⁻⁶ / K	17.5		
Przewodnictwo cieplne λ	W / m · K	208		
Przewodnictwo elektryczne γ	m / Ω · mm ²	28		
Przewodnictwo elektryczne	% I.A.C.S.	48		
Ciepło właściwe c _p	J / g · K	0.38		

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

AMPCOLOY® 940 to opatentowany stop spełniający wymagania użytkowników stopów RWMA klasy 3, nie zawierający berylu. Rygorystyczne przepisy BHP w krajach uprzemysłowionych, dotyczące ograniczania stosowania niebezpiecznych substancji w przemyśle, zainspirowały firmę AMPCO METAL do opracowania tego właśnie nowego stopu. Stop ten zastępuje AMPCOLOY® 95 w praktycznie wszystkich zastosowaniach.

ZASTOSOWANIE:

Stop AMPCOLOY® 940 stosowany jest wszędzie tam, gdzie wymagane są dobre właściwości mechaniczne oraz dobra przewodność elektryczna lub termiczna:

- osady elektrod, wały zgrzewania liniowego,
- elektrody do spawania punktowego, tarcze do zgrzewania liniowego, matryce do spawania czołowego i garbowego, głównie dla stali nierdzewnej i monelu,
- końcówki nurników dla maszyn do odlewania pod ciśnieniem w zimnej komorze,
- części form do wtryskowego odlewania elementów z tworzyw sztucznych, dysze wtryskowe i kołki chłodzące.
- bębny hamulcowe dla roli nawijających papier,
- części dla przemysłu elektroenergetycznego.