

Karta techniczna

AMPCOLOY® 940

Materiał kuty

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	Wartości nominalne
Wytrzymałość na rozciąganie R_m	MPa	648
Granica plastyczności $R_p 0.5$	MPa	496
Wydłużenie A_5	%	11
Twardość w skali Brinell'a	HBW 10/3000	210
Twardość według Rockwell'a	HRB	95
Przewężenie ψ	%	20
Wytrz. na ściskanie , 0.1 % perm. set	MPa	552
Współczynnik sprężystości E	GPa	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 / $\Omega \cdot \text{mm}^2$	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, zobligowały AMPCO® 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 z zimną komorą,
- części form do wtryskowego odlewania elementów z tworzyw sztucznych, dysze wtryskowe i kołki chłodzące,
- bębny hamulcowe dla roli nawijających papier,
- części dla przemysłu elektroenergetycznego.