

# Karta techniczna

## **AMPCOLOY<sup>®</sup> 940**

### Odlew piaskowy

**Skład chemiczny:**

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

**Specyfikacja:**

<b>D</b>	<b>DIN</b>	
<b>F</b>	<b>AFNOR</b>	
<b>GB</b>	<b>BS</b>	
<b>USA</b>	<b>RWMA</b>	<b>Class 3</b>

<b>Właściwości mechaniczne i chemiczne</b>	<b>Jednostka</b>	<b>Wartości nominalne</b>
Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$	MPa	544
Granica plastyczności $R_p$ 0.5	MPa	475
Wydłużenie $A_5$	%	8
Twardość w skali Brinell'a	HBW 10/3000	210
Twardość według Rockwell'a	HRB	95
Przewężenie $\psi$	%	18
Współczynnik sprężystości E	GPa	131
Gęstość $\rho$	g / cm <sup>3</sup>	8.71
Współczynnik rozszerzalności $\alpha$	10 <sup>-6</sup> / K	17.5
Przewodnictwo cieplne $\lambda$	W / m · K	208
Przewodnictwo elektryczne $\gamma$	m / $\Omega$ · mm <sup>2</sup>	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<sup>®</sup> 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<sup>®</sup> do opracowania tego właśnie nowego stopu. Stop ten zastępuje AMPCOLOY<sup>®</sup> 95 w praktycznie wszystkich zastosowaniach.

**ZASTOSOWANIE:**

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

- osady elektrod,
- części dla przemysłu elektroenergetycznego