

# Техническая спецификация

## **AMPCOLOY® 944**

### Прутья, изготовленные методом экструзии и протяжки

**Номинальный состав:**

Медь	(Cu)	90%
Никель	(Ni)	7.0%
Кремний	(Si)	2.0%
Хром	(Cr)	1.0%
Остальное		max 0.50%

**Спецификации:**

<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 4</b>

Механические и физические свойства	Единицы измерения	Номинальные значения
Предел прочности на разрыв $R_m$	MPa	938
Предел текучести $R_p 0.5$	MPa	730
Относительное удлинение $A_5$	%	5
Твердость по Бринелю	HBW 10/3000	294
Твердость по Роквеллу	HRC	31
Модуль эластичности E	MPa	710
Плотность $\rho$	J	7
Коэффициент расширения $\alpha$	GPa	151
Теплопроводность $\lambda$	g / cm <sup>3</sup>	8.69
Электропроводность $\gamma$	10 <sup>-6</sup> / K	17.5
Электропроводность	W / m · K	156
Удельная теплоемкость $c_p$	% I.A.C.S.	30

Заверения предоставляемые в отношении свойств или применения должны быть письменно подтверждены компанией AMPCO METAL. AMPCOLOY® 944 был разработан специалистами компании "AMPCO METAL", задачей которых было получить сплав с исключительной теплопроводностью, хорошей прочностью на разрыв и хорошей твердостью как альтернативу бериллиево-медному сплаву, где предъявляются более жесткие требования к ТБ использования токсичных элементов

**APPLICATIONS:**

AMPCOLOY® 944 используется в случаях, когда требуется хорошая электрическая и тепловая проводность вместе с высокой механической прочностью (например, когда используется бериллиевая бронза): держатели электродов и сварочные валки

Электроды для точечной сварки, сварочные диски, рельефная и стыковая сварка, особенно для нержавеющей стали и монеля

Наконечники плунжера для машин для литья под давлением с холодной камерой прессования и формы для литья под вакуумом  
 Формы для литья меди и бронзы

Детали форм для литья пластмассовых материалов, инжекторные сопла и охлаждающие штифты