

# Scheda Tecnica

## AMPCOLOY® 95

### Estruso

**Composizione nominale:**

Cobalto + Nichel (Co + Ni)	2.00%
Berillio (Be)	0.50%
Altri	max. 0.50%
Rame (Cu)	saldo

**Prossimità alla classificazione internazionale:**

ISO	NFA 82100	
EN	CW 103C	A3/1
D	DIN 17666	~ W. Nr. 2.1285
F	AFNOR	UK2Be
GB	BS	
USA	CDA RWMA	~ C17500-510 Class 3

Proprietà fisico-meccaniche	UdM	Valori Nominali	
		Spess. ≤ 50.8 mm	Spess. > 50.8 mm
Resistenza a trazione R <sub>m</sub>	MPa	850	723
Resistenza allo snervamento R <sub>p0.5</sub>	MPa	600	517
Allungamento A <sub>5</sub>	%	10	15
Durezza Brinell	HBW 10/ 3000	240	220
Durezza Rockwell	HRB	100	96
Modulo di elasticità E	GPa	130	130
Densità ρ	g/cm <sup>3</sup>	8.75	
Coefficiente di dilatazione α	10 <sup>-6</sup> / K	17	
Conducibilità termica λ	W/m· K	220	
Resistività elettrica γ	m/Ω·mm <sup>2</sup>	28	
Conducibilità elettrica	% I.A.C.S.	52	
Calore specifico c <sub>p</sub>	J/g· K	0.42	

Assicurazioni rispetto alle proprietà e possibili applicazioni sono soggette ad approvazione scritta da parte di AMPCO METAL.

**APPLICAZIONI:**

L'AMPCOLOY® 95 è utilizzato per le stesse applicazioni dell'AMPCOLOY® 940. Anche se queste due leghe si trovano nella stessa classe, l'AMPCOLOY® 95 possiede delle applicazioni specifiche grazie alla durezza ed alla conducibilità elettrica superiore.

L'AMPCOLOY® 95 è utilizzato principalmente per elettrodi di saldatura, pistoni d'iniezione per la pressofusione, porta elettrodi, inserti ed anime per stampi ad iniezione plastica, ed ovunque sia richiesto un buono scambio termico.

**PRECAUZIONI:**

L'AMPCOLOY® 95 contiene il 0.5% di berillio. Bisogna quindi prendere qualche precauzione. Evitare di inalare e di mettere in contatto con occhi o pelle la polvere ed i vapori di questa lega. Per lavorazioni classiche alle macchine utensili, torni o frese, non sono richieste precauzioni particolari.