

公制技术数据表

AMPCOLOY® 95

锻件

化学成分:

钴 + 镍	(Co + Ni)	2.0 %
铍	(Be)	0.5 %
其它		最多 0.5 %
铜	(Cu)	余量

标准:

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

机械性能与物理性能	单位	公称值
抗拉强度 R_m	MPa	703
规定非比例延伸强度 $R_{p0.5}$	MPa	496
断后伸长率 A	%	17
布氏硬度	HBW 10/3000	217
洛氏硬度	HRB	96
弹性模量 E	GPa	130
密度 ρ	g/cm^3	8.75
线膨胀系数 α	$10^{-6}/K$	17
热导率 λ	$W/m \cdot K$	220
电导率 γ	$m/\Omega \cdot mm^2$	28
电导率	% I.A.C.S.	52
比热容 c_p	$J/g \cdot K$	0.42

以上公称数据供参考，欢迎垂询！

应用:

AMPCOLOY® 95 具有较高的机械性能。它主要应用于点焊电极，不锈钢、镍合金、钼合金的缝焊盘，闪光焊接模具，铝压铸机柱塞头，电焊夹，以及需要高导热率的所有注塑模具部件。

注意:

由于合金含有 0.5% 的铍，我们建议在进行产生灰尘与烟气的操作（如干燥磨削，抛光与焊接）时，要采取措施防止有害物质吸入体内，并且不要将眼睛与皮肤直接暴露于空气中。一般的机加工（例如，铣削加工与车削加工）通常是无害的。