

Informations techniques

AMPCOLOY® 95

Forgé

Composition nominale:

Cobalt + Nickel	(Co + Ni)	2.0%
Béryllium	(Be)	0.5%
Autres		0.5% max.
Cuivre	(Cu)	Solde

Normes internationales les plus proches:

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

Caractéristiques mécaniques et physiques	Unités	Valeurs nominales
Charge de rupture R_m	MPa	703
Limite d'élasticité $R_{p0,5}$	MPa	496
Allongement A_5	%	17
Dureté Brinell	HBW 10/3000	217
Dureté Rockwell	HRB	96
Module d'élasticité E	GPa	130
Densité ρ	g / cm ³	8.75
Coefficient de dilatation α	10 ⁻⁶ / K	17
Conductibilité thermique λ	W / m · K	220
Conductibilité électrique γ	m / $\Omega \cdot \text{mm}^2$	28
Conductibilité électrique	% I.A.C.S	52
Chaleur spécifique c_p	J / g · K	0.42

Toute promesse relative à une propriété ou une utilisation particulière nécessite la forme écrite de la part d'AMPCO METAL.

UTILISATIONS:

Les mêmes applications que celles de l'AMPCOLOY® 940. Bien que ces deux alliages se trouvent dans la même classe, AMPCOLOY® 95 a ses applications propres en raison de sa dureté et de sa conductibilité

électrique supérieures. AMPCOLOY® 95 est principalement utilisé pour des électrodes et molettes de soudage, pistons d'injection de l'aluminium, porte électrodes, parties de moules pour injection de matière plastique et

partout où un échange thermique est souhaité.

PRECAUTIONS

AMPCOLOY® 95 contenant 0.5% de béryllium, il convient de prendre quelques précautions. Eviter de respirer, de mettre en contact avec les yeux ou la peau des particules de poussières ou vapeurs.

Pour l'usinage conventionnel sur machine-outils, aucune précaution particulière n'est exigée.

Classifications: DIN 44754 class III, RWMA classe 3