

Scheda Tecnica AMPCOLOY® 95

Forgiato e sgrossato

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	approx. W. Nr. 2.1285
F	AFNOR	UK2Be
GB	BS	
USA	CDA RWMA	approx. C17500-510 Class 3

Proprietà fisico-meccaniche	UdM	Valori Nominali
Resistenza a trazione R_m	MPa	703
Resistenza allo snervamento $R_{p0.5}$	MPa	496
Allungamento A_5	%	17
Durezza Brinell	HBW 10/3000	217
Durezza Rockwell	HRB	96
Modulo di elasticità E	GPa	130
Densità ρ	g/cm ³	8.75
Coefficiente di dilatazione α	10 ⁻⁶ /K	17
Conducibilità termica λ	W/m·K	220
Resistività elettrica γ	m/Ω·mm ²	28
Conducibilità elettrica	% I.A.C.S.	52
Calore specifico c_p	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.