

Karta techniczna

AMPCOLOY® 95

Materiał kuty

Skład chemiczny

Kobalt + Nikiel	(Co + Ni)	2.5%
Beryl	(Be)	0.5%
Inne		max. 0.5%
Miedź	(Cu)	reszta

Specyfikacja:

ISO	NFA 82100	
EN	CW 104C	A3/1
D	DIN 17666	W. Nr. 2.1285
F	AFNOR	UK2Be
GB	BS	
USA	CDA RWMA	C17500-510 Class 3

Właściwości mechaniczne i fizyczne	Jednostka	Wartości nominalne
Wytrzymałość na rozciąganie R _m	MPa	703
Naprężenie Rp 0.5	MPa	496
Wydłużenie A ₅	%	17
Twardość w skali Brinell'a	HBW 10/3000	217
Twardość według Rockwell'a	HRB	96
Współczynnik sprężystości E	GPa	130
Gęstość ρ	g / cm ³	8.75
Współczynnik rozszerzalności α	10 ⁻⁶ / K	17
Przewodnictwo cieplne λ	W / m · K	220
Przewodnictwo elektryczne γ	m / Ω · mm ²	28
Przewodnictwo elektryczne	% I.A.C.S.	52
Ciepło właściwe c _p	J / g · K	0.42

Wszelkie zapewnienia związane z właściwościami lub zastosowaniem podlegają pisemnemu zatwierdzeniu ze strony AMPCO METAL.

ZASTOSOWANIE:

Dzięki nieznacznie lepszym właściwościom mechanicznym AMPCOLOY® 95 znalazł swoje własne zastosowania. AMPCOLOY® 95 stosowany jest głównie do produkcji elektrod do spawania punktowego, elektrod do spawania krzyżowego, osad elektrod, tarcz spawalniczych do stali nierdzewnej, monelu i stopów niklu, matryc do spawania iskrowego, końcówek nurników dla maszyn do odlewania aluminium pod ciśnieniem, a także części form wtryskowych dla tworzyw sztucznych wymagających wysokiej przewodności cieplnej.

OSTRZEŻENIE

Jako że stop zawiera 0,5% berylu, podczas obróbki związanej z uwalnianiem pyłu lub oparów (np. szlifowanie na sucho, wygładzanie lub spawanie) należy zabezpieczyć drogi oddechowe, oczy i skórę. Konwencjonalna obróbka maszynowa (np. frezowanie czy toczenie) nie są zasadniczo uznawane za niebezpieczne.