



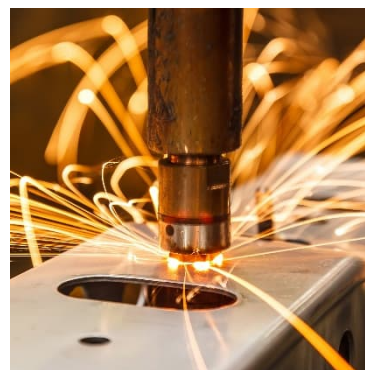
技术数据表

AMPCOLOY® 95

AMPCOLOY® 95 是一种出色的合金，具备卓越的特性和多种规格。这种合金经锻造或挤压成型可实现最佳物理特性，具有优异的机械加工性能，同时具有出色的耐磨损和耐腐蚀性。这种高铜合金具有很高的机械性能，在需要极强导热性、更短循环时间和更长机械寿命的应用中表现极佳。

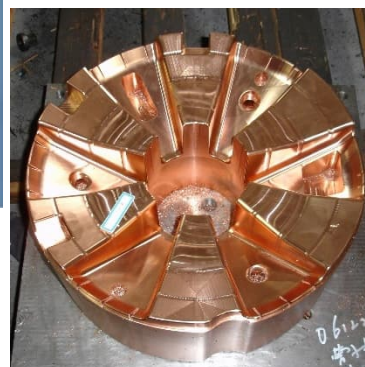
主要特点：

- ▶ 机械性能高
- ▶ 耐磨损和耐腐蚀性
- ▶ 高导电性和导热性
- ▶ 良好的机械加工性能和可涂覆性
- ▶ 美国电阻焊制造协会 RWMA 3 级
- ▶ 锻造或挤压成型可达到最佳物理特性
- ▶ 耐 450°C 高温的卓越性能
- ▶ 在较高温度下提高电导率



标称成分：

铜 (Cu)	钴 + 镍 (Co + Ni)	铍	其他
余量	2.0%		最大 0.5%



应用：

- ▶ 适合需要强导电性和高机械性能的使用场景
- ▶ 点焊、网焊和缝焊焊接电极
- ▶ 电极夹和闪光焊模具
- ▶ 塑料成型行业的冷却板材和嵌件



- ▶ 铝制高压压铸机
 柱塞头
- ▶ 低压压铸模具

AMPCOLOY® 95 因其卓越的性能而涵盖广泛应用。主要用于不锈钢、蒙乃尔®合金和镍合金的焊接电极和闪光焊模具。同时，其优异的导热性为铝制压铸机的柱塞头和注塑成型的冷却嵌件带来不可估量的价值。

技术数据表

AMPCOLOY® 95

机械性能 (标称值)	锻造	挤压成型	
		Ø ≤ 50.8 毫米	Ø > 50.8 毫米
抗拉强度 R _m (MPa)	703	850	723
屈服强度 R _{p0.5} (MPa)	496	600	517
延伸率 A ₅ (%)	17	15	10
布氏硬度 (10/3000)	217	240	220
弹性模量 E (GPa)	130	130	130

物理性质：

密度 ρ (克/米 ³)	膨胀系数 α (10 ⁻⁶ /K)	导热系数 λ (W/m·K)			电导率 γ (m/Ω·mm ²)	导电率 (% I.A.C.S. 国际退火铜标准)	比热 c _p (J/g·K)
8.75	17	20°C 220	100°C 235	200°C 254	30	52	0.42

机械加工参数：

操作	切割速度 v _c (米/分钟)	进刀 f (毫米/转)	深度 a (毫米)	机床规格
铣削 – 粗轧	110 - 160	0.1 - 0.4	最大 4	K10 - K20
铣削 – 表面平整	90 - 115	0.05 - 0.1	0.1 - 0.5	K10 - K20
车削 – 粗轧	150 - 225	0.1 - 0.2	最大 2	K10 - K20

联系我们



车削 – 表面精整

170 - 250

0.05 - 0.1

0.1 - 0.2

K10 - K20

扫描二维码了解我们的机械加工建议：



健康与安全：

由于合金中含有铍，建议在任何可能产生灰尘或烟雾的操作（例如干磨、抛光或焊接）中采取预防措施，确保不会吸入或接触到眼睛或皮肤。通常，常规机械加工（例如铣削和车削）不视为危险操作。



联系我们

