

Scheda Tecnica

AMPCO[®] 18.22

Centrifugato e sgrossato

Composizione nominale:

Alluminio	(Al)	10.50%
Ferro	(Fe)	3.50%
Altri		max. 0.50%
Rame	(Cu)	Saldo

Proprietà fisico-meccaniche	UdM	Valori Nominali
Resistenza a trazione R_m	MPa	793
Resistenza allo snervamento $R_{p0.5}$	MPa	407
Allungamento A_5	%	10
Durezza Brinell	HBW 10/3000	228
Durezza Rockwell	HRB	98
Strizione ψ	%	8
Resistenza a compressione R_{mc}	MPa	1069
Resistenza a compressione $R_{pc0.1}$	MPa	441
Limite di proporzionalità alla compressione R_{pc}	MPa	338
Resistenza al taglio R_{cm}	MPa	427
Modulo di elasticità E	GPa	110
Charpy a_K	J	11
Izod a_K	J	16.3
Fatica (100'000'000 di cicli) σ_N	MPa	248
Densità ρ	g/cm ³	7.45
Coefficiente di dilatazione α	10 ⁻⁶ /K	16.2
Conducibilità termica λ	W/m·K	59
Resistività elettrica γ	m/Ω·mm ²	7.5
Conducibilità elettrica	% I.A.C.S.	13
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.

Modulando e controllando precisamente il processo di trattamento termico, si riesce a raffinare la doppia struttura caratteristica dell'AMPCO[®] 18. Il risultato è la variante AMPCO[®] 18.22 la cui resistenza a trazione, al taglio, e durezza risultano significativamente superiori rispetto all'AMPCO[®] 18.

L'AMPCO[®] 18.22 è stato originariamente sviluppato per soddisfare i requisiti dell'industria aeronautica, che richiedeva una lega avente delle ottime caratteristiche fisiche, tenacità e durezza sufficienti per sopportare urti e cariche elevati.

APPLICAZIONI:

Bronzine, cuscinetti, inserti, parti di pistoni, dadi, guide, ecc.