

Informations techniques

AMPCOLOY[®] 88

Extrudé

Composition nominale:

Cobalt + Nickel	(Co + Ni)	2.5%
Béryllium	(Be)	0.50%
Autres		0.5% max.
Cuivre	(Cu)	Solde

Normes approchantes:

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

Caractéristiques mécaniques et physiques	Unités	Valeurs nominales
Charge de rupture R_m	MPa	890
Limite d'élasticité $R_{p0,5}$	MPa	680
Allongement A_5	%	14
Dureté Brinell	HBW 10/3000	270
Dureté Rockwell	HRC	28
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	230
Conductibilité électrique γ	m / $\Omega \cdot$ mm ²	28
Conductibilité électrique	% I.A.C.S	48
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:

AMPCOLOY[®] 88 se situe dans la même classe que l'AMPCOLOY[®] 95, mais en raison de ses propriétés mécaniques supérieures, cet alliage a ses applications propres. AMPCOLOY 88 est principalement utilisé pour des mâchoires de soudage par rapprochement, pistons d'injection de l'aluminium chambre froide, parties de moule pour injection de matière plastique et partout où un échange thermique est souhaité.

PRECAUTIONS

AMPCOLOY[®] 88 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 poussière ou vapeurs. Pour l'usinage classique sur machine- outils, tours ou fraiseuses, aucune précaution particulière n'est exigée.

Classification: RWMA classe 3