

## 公制技术数据表

# AMPCOLOY<sup>®</sup> 88

## 锻件

**化学成分:**

钴 + 镍	(Co + Ni)	2.5 %
铍	(Be)	0.5 %
其它	最多	0.5 %
铜	(Cu)	余量

**标准:**

ISO	NFA 82100	
EN	CW 110C	Typ A3/1
D	DIN 17666	W. Nr. 2.1285
F	AFNOR	UK2Be
GB	BS	
US	CDA	C17500
A	RWMA	Class 3

机械性能与物理性能	单位	公称值
抗拉强度 $R_m$	MPa	760
规定非比例延伸强度 $R_{p0.5}$	MPa	550
断后伸长率 A	%	14
布氏硬度	HBW 10/3000	250
弹性模量 E	GPa	130
密度 $\rho$	$g/cm^3$	8.75
线膨胀系数 $\alpha$	$10^{-6}/K$	17
热导率 $\lambda$	$W/m \cdot K$	230
电导率 $\gamma$	$m/\Omega \cdot mm^2$	28
电导率	% I.A.C.S.	48
比热容 $c_p$	$J/g \cdot K$	0.42

以上公称数据供参考，欢迎垂询！

**应用:**

AMPCOLOY<sup>®</sup> 88 的应用与AMPCOLOY<sup>®</sup> 95 的基本相同。对比AMPCOLOY<sup>®</sup> 95，AMPCOLOY<sup>®</sup> 88 具有其较高的机械性能。AMPCOLOY<sup>®</sup> 88 主要用于闪光凸焊，电阻焊盘状电极，铝压铸机柱塞头与注塑模具部件。

**注意:**

由于合金含有 0.5% 的铍，我们建议在进行产生灰尘与烟气的操作（如干燥磨削，抛光与焊接）时，要采取措施防止有害物质吸入体内，并且不要将眼睛与皮肤直接暴露于空气中。一般的机加工（例如，铣削加工与车削加工）通常是无害的。