

公制技术数据表

AMPCOLOY® 89

挤出、锻造材料

化学成分:

钴	(Co)	最多	0.3 %
铍	(Be)		0.4 %
镍	(Ni)		1.8 %
其它		最多	0.4 %
铜	(Cu)		余量

标准:

EN	CW 110C	type A3/1
D	DIN 17666, 17672	W. Nr. 2.0850
USA	CDA RWMA	C17510 Class 3

机械性能与物理性能	单位	公称值
抗拉强度 R_m	MPa	740
规定非比例延伸强度 $R_{p0.5}$	MPa	680
断后伸长率 A	%	12
布氏硬度	HBW 10/3000	230
洛氏硬度	HRB	98
弹性模量 E	GPa	135
密度 ρ	g / cm^3	8.8
线膨胀系数 α	$10^{-6} / K$	17.2
热导率 λ	$W / m \cdot K$	300
电导率 γ	$m / \Omega \cdot mm^2$	40
电导率	% I.A.C.S.	69
比热容 c_p	$J / g \cdot K$	0.38

以上公称数据供参考，欢迎垂询！

应用:

AMPCOLOY® 89 具有较AMPCOLOY® 95 更高的电导率和热导率。AMPCOLOY® 89 主要用于焊接轮，闪光焊接模具，铝压铸机柱塞头以及注塑模具部件。

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。