

## 公制技术数据表

# AMPCOLOY® 944

## 挤出件

## 化学成分:

|    |      |           |
|----|------|-----------|
| 镍  | (Ni) | 7.0 %     |
| 硅  | (Si) | 2.0 %     |
| 铬  | (Cr) | 1.0 %     |
| 其余 |      | 最多 0.50 % |
| 铜  | (Cu) | 余量        |

## 标准:

|     |       |         |
|-----|-------|---------|
| D   | DIN   |         |
| F   | AFNOR |         |
| GB  | BS    |         |
| USA | RWMA  | Class 4 |

| 机械性能与物理性能             | 单位            | 公称值  |
|-----------------------|---------------|------|
| 抗拉强度 $R_m$            | MPa           | 938  |
| 规定非比例延伸强度 $R_{p0.5}$  | MPa           | 730  |
| 断后伸长率 A               | %             | 5    |
| 布氏硬度                  | HBW 10/3000   | 294  |
| 洛氏硬度                  | HRC           | 31   |
| 规定非比例压缩强度 $R_{pc0.1}$ | MPa           | 710  |
| Charpy 冲击吸收功 $A_K$    | J             | 7    |
| 弹性模量 E                | GPa           | 151  |
| 密度 $\rho$             | $g/cm^3$      | 8.69 |
| 线膨胀系数 $\alpha$        | $10^{-6}/K$   | 17.5 |
| 热导率 $\lambda$         | $W/m \cdot K$ | 156  |
| 电导率                   | % I.A.C.S.    | 30   |

以上公称数据供参考，欢迎垂询！

AMPCOLOY® 944 是安博科公司（AMPCO METAL）开发的，结合了最佳的热传导性能与抗拉强度，硬度等机械性能的铜合金材料，可供用以替代铍铜，满足在健康与安全方面更高的要求。

## 应用:

AMPCOLOY® 944 广泛地应用于要求良好导电，导热性能以及高的机械性能领域：

- 焊条夹和缝焊轴
- 点焊电极，缝焊盘状电极，凸焊和对焊模具，主要用于不锈钢和蒙乃尔铜-镍合金的焊接
- 高压冷室铝压铸机柱塞头和低压铸造模具材料
- 黄铜和部分青铜冷硬用铸模
- 注塑模具零件，注射喷嘴和冷却镶件