

# Ficha Técnica

## AMPCOLOY® 944

### Extruido

**Composición nominal:**

Cobre (Cu)	90.0%
Níquel (Ni)	7.00%
Silicio (Si)	2.00%
Cromo (Cr)	1.00%
Otros	Max 0.50%

<b>D</b>	<b>DIN</b>	
<b>F</b>	<b>AFNOR</b>	
<b>GB</b>	<b>BS</b>	
<b>USA</b>	<b>RWMA</b>	<b>Class 4</b>

Propiedades físicas y mecánicas	Unidades	Valor Nominal
Resistencia a la tracción $R_m$	MPa	938
Límite elástico $R_{p0.5}$	MPa	730
Elongación $A_5$	%	5
Dureza Brinell	HBW 10/3000	294
Dureza Rockwell	HRC	31
Resistencia a la compresión $R_{pc 0,1}$	MPa	710
Charpy $a_K$	J	7
Módulo de elasticidad E	GPa	151
Densidad $\rho$	g/cm <sup>3</sup>	8.69
Coefficiente de dilatación $\alpha$	10 <sup>-6</sup> /K	17.5
Conductividad térmica $\lambda$	W/m·K	156
Conductividad eléctrica	% I.A.C.S.	30

Las especificaciones dadas respecto a las propiedades y uso están sujetas a la confirmación por escrito por parte de AMPCO METAL

**Comparación con las principales aleaciones para moldes**

Material	Conductividad Térmica (W/m.K)	Resistencia a la tracción (MPa)
Ampcoloy 944	156	938
Cobre berilio 2%	105-130	1100 - 1300
Acero inox (420)	36	862 - 1724
Acero de herramientas (P20)	38	900 - 1000
Acero de herramientas (H13)	24	1420

**DESCRIPCIÓN:**

El AMPCOLOY® 944 ha sido desarrollado por AMPCO METAL para obtener una aleación que presenta una alta conductibilidad térmica, una buena resistencia a la tracción y una dureza excelente, por lo que responde perfectamente a los requisitos de la industria de la inyección de plástico.



**APLICACIONES:**

- moldes de inyección
- termoformación
- moldes para insuflación
- mecanizado de materiales plásticos.