

公制技术数据表

AMPCOLOY® 95

挤出件

化学成分:

钴 + 镍	(Co + Ni)	2.0 %
铍	(Be)	0.5 %
其它	最多	0.5 %
铜	(Cu)	余量

标准:

ISO	NFA 82100	
EN	CW 103C	Typ A3/1
D	DIN 17666	~ W. Nr. 2.1285
F	AFNOR	UK2Be
GB	BS	
USA	CDA RWMA	~ C17500 Class 3

机械性能与物理性能	单位	公称值	
		Ø ≤ 50.8 mm	Ø > 50.8 mm
抗拉强度 R_m	MPa	850	723
规定非比例延伸强度 $R_{p0.5}$	MPa	600	517
断后伸长率 A	%	10	15
布氏硬度	HBW 10/3000	240	220
洛氏硬度	HRB	100	96
弹性模量 E	GPa	130	130
密度 ρ	g / cm ³	8.75	
线膨胀系数 α	10 ⁻⁶ / K	17	
热导率 λ	W / m · K	220	
电导率 γ	m / Ω · mm ²	28	
电导率	% I.A.C.S.	52	
比热容 c_p	J / g · K	0.42	

以上公称数据供参考，欢迎垂询！

应用:

AMPCOLOY® 95 具有较高的机械性能。它主要用于点焊电极，不锈钢、镍合金、钼合金的缝焊盘，闪光焊接模具，铝压铸机柱塞头，电焊夹，以及需要高导热率的所有注塑模具部件。

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。