

Informations techniques

AMPCOLOY® 972

Barres rondes extrudées et étirées

Composition nominale:

Chrome	(Cr)	1.0%
Zirconium	(Zr)	0.1%
Autres		0.2%
Cuivre	(Cu)	Solde

Nearest international specifications:

EN	CW 106C	
D	DIN 44759 A 2/2	17666 W.Nr. 2.1293
F	AFNOR	UC1Zr
GB	BS	
USA	CDA RWMA	C18150, C18200, C18400 Class 2, CuCr1Zr

Caractéristiques mécaniques et physiques	Unités	Valeurs nominales		
		Ø 10 - 25 mm	Ø 25 - 50 mm	50 - 120 mm *
Charge de rupture R _m	MPa	520	480	465
Limite d'élasticité R _{p0,5}	MPa	466	413	410
Allongement A ₅	%	20	20	18
Dureté Brinell	HBW 10/1000	152	142	125
Dureté Rockwell	HRB	82	79	72
Module d'élasticité E	GPa	120	120	120
Densité ρ	g / cm ³	8.9		
Coefficient de dilatation α	10 ⁻⁶ / K	17		
Conductibilité thermique λ	W / m · K	320		
Conductibilité électrique γ	m / Ω · mm ²	51		
Conductibilité électrique	% I.A.C.S	86		
Chaleur spécifique c _p	J / g · K	0.38		

Toute promesse relative à une propriété ou une utilisation particulière nécessite la forme écrite de la part d'AMPCO METAL.

*** Au-dessus de Ø 70mm, extrudé seulement**

AMPCOLOY® 972 est un alliage identique à l'AMPCOLOY® 97 avec un additif de zirconium. A haute température, cet alliage conserve mieux ses propriétés mécaniques que l'AMPCOLOY® 97.

Une plus grande ductilité, entre 300 et 500 °C, des propriétés mécaniques élevées et une conductibilité électrique maintenue sont les signes distinctifs de cet alliage.

UTILISATIONS:

Identiques à celles de l'AMPCOLOY® 97, mais l'AMPCOLOY® 972 ayant une plus grande résistance à l'usure est recommandé pour des utilisations à plus haute température avec contraintes plus élevées:

Electrodes de soudage par points et molettes de soudage pour production élevée

Lingotières destinées à la coulée continue de l'acier et de l'aluminium

Composants pour équipement électrique

Classification: RWMA classe 2