

## 公制技术数据表

# AMPCOLOY<sup>®</sup> 944

## 锻件

**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	793
规定非比例延伸强度 $R_{p0.5}$	MPa	655
断后伸长率 $A$	%	4
布氏硬度	HBW 10/3000	270
洛氏硬度	HRC	28
规定非比例压缩强度 $R_{pc0.1}$	MPa	700
Charpy 冲击吸收功 $A_K$	J	8
弹性模量 $E$	GPa	135
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.	35

以上公称数据供参考，欢迎垂询！

AMPCOLOY<sup>®</sup> 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<sup>®</sup> 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