

Fiche de Donnée de Matière

(178) – 750 S rose

1. Composition

Au (ISO 9202)	75.00%
Cu	16.00%
Ag	9.00%

2. Propriétés physiques

Intervalle de fusion	885-890°C
Densité minimale	15.0 g/cm ³
Couleur	rose 4N (ISO 8654)
Module d'élasticité	94 GPa

3. Propriétés mécaniques

Etat	Déformé à froid	Mou	durci
Traitement	75%	550°C/60'/H ₂ O	550°C/60'/H ₂ O&250°C/60' air
Dureté HV5	245±15	165±15	270±15
Résistance à la traction (Rm)	905 MPa	560 MPa	855 MPa
Limite élastique (Rp 0.2%)	850 MPa	435 MPa	780 MPa
Allongement	6%	35%	8%

4. Conseils pour l'utilisation

Brasage Au chalumeau ou au four. Les brasures S.750 rouge forte (Code 225, TI 840°C) et S.750 rouge moyenne (Code 226, TI 820°C) sont spécialement recommandées.

Décapage A l'acide sulfurique 10% à chaud. Le léger changement de couleur qui peut suivre sera supprimé par polissage.

Remarques Recuit (pour des pièces individuelles) : 550°C pendant 30 minutes à température, suivi d'une trempe à l'eau. Pour éviter l'oxydation, travailler en atmosphère réductrice.

Durcissement :

Un traitement thermique entre 200°C et 300°C pendant 60' après le recuit augmentera la dureté Vickers de environ 70%

Redressage et trovalisation :

Ces opérations peuvent conduire à une légère augmentation de la dureté.

Cet alliage se prête bien à toutes les techniques de déformation à froid (pliage, étampage, découpage, laminage, étirage, etc.)

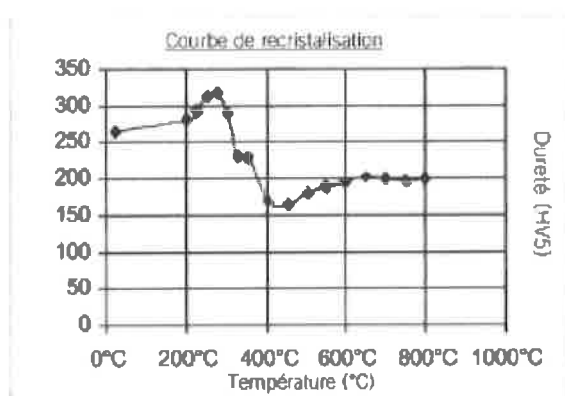
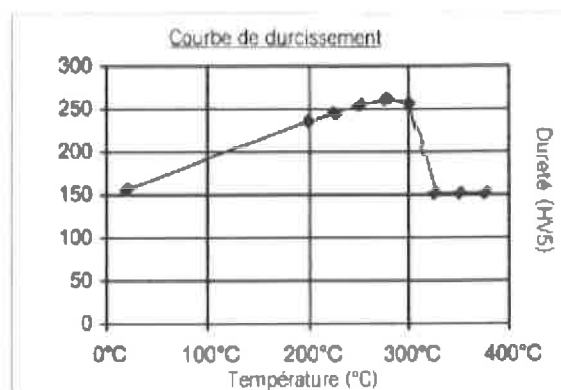
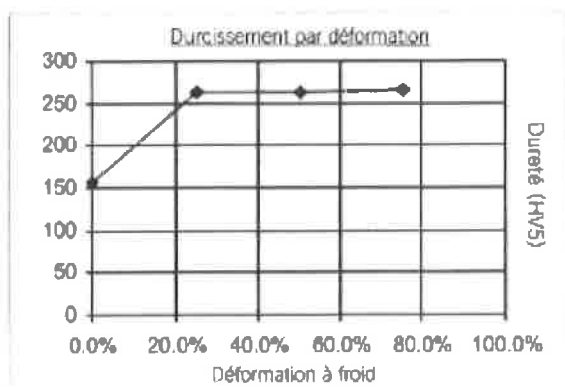
Pour l'usinage par enlèvement de copeaux, ainsi que le polissage et le diamantage, l'alliage sera de préférence à l'état écroui.

Pour la fonte à la cire perdue, l'alliage doit être fondu sous vide et coulé sous atmosphère protectrice.

5. Certification

Fabrication et livraison sont constamment sous surveillance selon la norme pour la gestion de qualité et l'assurance de la qualité ISO 9001.

6. Graphiques



Cendres+Métaux Lux SA

Dr. Edwina Leoni
Head of Materials Technology

Adrian Weyermann
Materials Specialist