

# Materialdatenblatt

## (239) - Ag925Cu

### 1. Zusammensetzung

Ag	92.50%
Cu	7.50%

### 2. Physikalische Eigenschaften

Schmelzintervall	780-895°C
Dichte	10.3 g/cm <sup>3</sup>
Farbe	weiss
Elastizitätsmodul	80 GPa

### 3. Mechanische Eigenschaften

Zustand	kaltverformt	weich	ausgehärtet
Zustandsbedingung	75%KV	650°C/60' H2O	
Härte HV5	155	70	
Zugfestigkeit (Rm)	495 MPa	270 MPa	
0.2% Dehngrenze (Rp 0.2%)	425 MPa	145 MPa	
Bruchdehnung	9.6 %	44.5 %	

### 4. Bearbeitungsempfehlungen

**Löten:** Mit dem Brenner oder im Ofen. Empfohlene Lote: S.Ag 67/1L, cadmiumfrei (Nr. 275, TI 730°C) und S.Ag 67/6L (Nr. 276, TI 710°C).

**Beizen:** Mit heisser verdünnter Schwefelsäure (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>, 10%). Verfärbungen, die beim Beizen auftreten können, lassen sich durch Polieren beseitigen.

**Bemerkungen:** Weichglühen (für Einzelteile):  
60 Minuten bei 650°C gefolgt von Abschrecken in Wasser. Um Oxidation zu vermeiden, sollte in reduzierender Atmosphäre geblüht werden.

**Aushärten:**  
Die Legierung lässt sich nicht aushärten.

**Richten und Trovalisieren:**  
Diese Operationen können zu einem leichten Anstieg der Härte führen.

Gute Eignung für alle Verfahren der Kaltverformung (Walzen, Ziehen, Hämmern, Prägen/Stanzen, Biegen, Drücken, usw.).

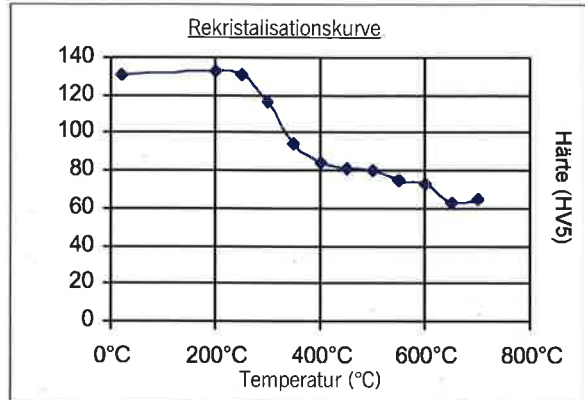
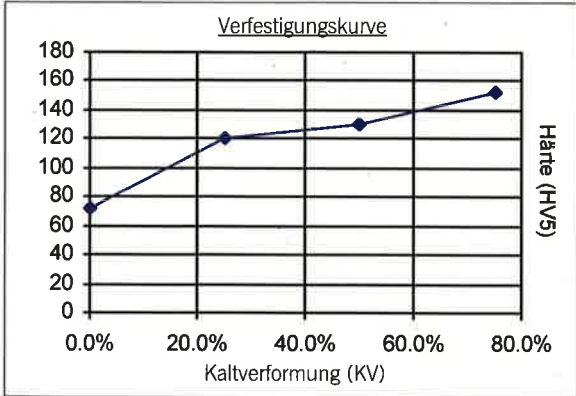
Spanabhebende Bearbeitung wie Drehen, Bohren, Fräsen, Diamantieren, usw. sind vorzugsweise an kaltverformten Material vorzunehmen.

Für den Präzisionsguss nach dem Wachsaufschmelzverfahren sollte die Legierung unter Vakuum oder unter Schutzgas erschmolzen und vergossen werden.

## 5. Zertifizierung

Herstellung und Vertrieb erfolgen unter ständiger Überwachung gemäss Qualitätsmanagement nach ISO 9001.

## 6. Graphische Darstellungen



### Cendres+Métaux SA

Dr. Niklaus Baltzer  
Head of Materials Development

Dr. Flavio Campana  
Head of Material Testing