

Fiche de Données de Matière

(196) - 750 S jaune

1. Composition

Au (ISO 9202:1991)	75.00%
Ag	12.50%
Cu	12.30%
Zn	0.20%

2. Propriétés physiques

Intervalle de fusion	880-905°C	
Densité	15.4 g/cm ³	
Couleur	jaune	3 N (ISO 8654)
Module d'élasticité	94 GPa	

3. Propriétés mécaniques

Etat	déformé à froid	mou	durci
Traitement	75%	550°C/60'/H2O	550°C/60'/H2O&280°C/60' air
Dureté HV5	250	150	225
Résistance à la traction (Rm)	845 MPa	515 MPa	710 MPa
Limite d'élasticité (Rp 0.2%)	795 MPa	355 MPa	605 MPa
Allongement	5 %	40 %	24.5 %

4. Conseils pour l'utilisation

Brasage Au chalumeau ou au four. Les brasures S.750 jaune forte (Code 223, TI 820°C), S.750 jaune moyenne (Code 224, TI 750°C) et S.750 jaune tendre (Code 222, TI 720°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):
600°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 à 280°C pendant 60 minutes après le recuit augmentera la dureté Vickers de environ 50%.

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.)

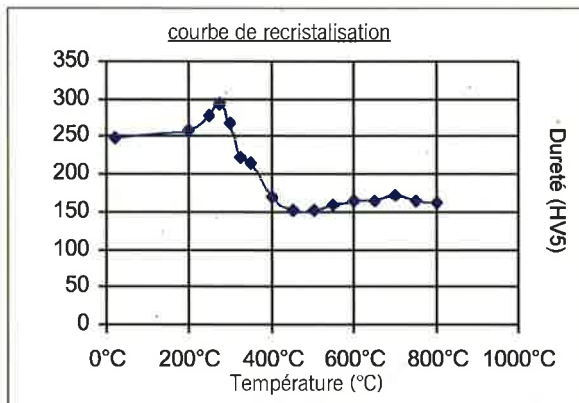
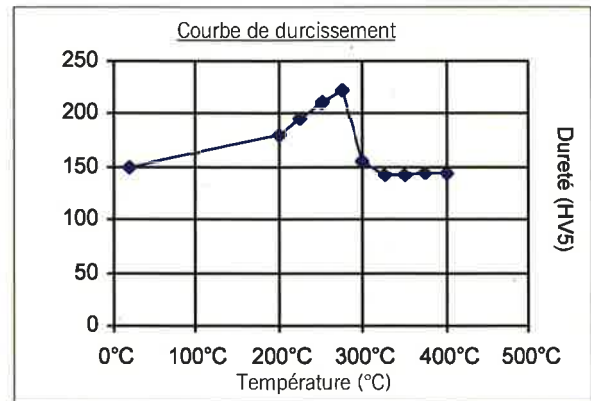
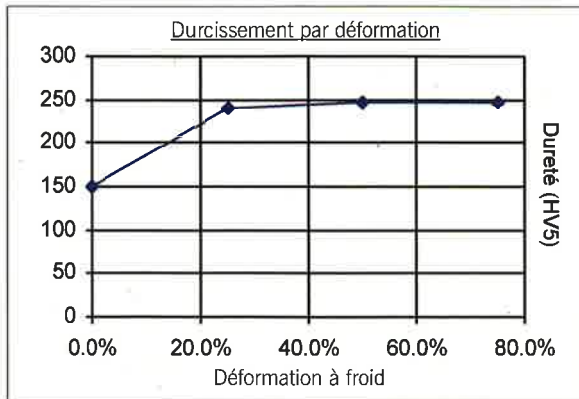
Pour l'usinage par enlèvement de copeaux, ainsi que le polissage et le diamantage, l'alliage sera de préférence à l'état écroui ou à l'état durci.

Pour la fonte à 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 SA

Dr. Niklaus Baltzer
Head of Materials Development

Dr. Flavio Campana
Head of Material Testing