

# Fiche de Données de Matière

## (1242) - Pt+

### 1. Composition

Pt	95.00%
Ru	4.00%
W	0.50%
In	0.50%

### 2. Propriétés physiques

Intervalle de fusion	1790-1810°C
Densité	20.6 g/cm <sup>3</sup>
Couleur	blanc
Module d'élasticité	190 GPa

### 3. Propriétés mécaniques

Etat	déformé à froid	mou	durci
Traitement	75%KV	75%KV&1000°/60/H2O	-
Dureté HV5	250	155	
Résistance à la traction (Rm)	745 MPa	500 MPa	
Limite d'élasticité (Rp 0.2%)	685 MPa	330 MPa	
Allongement	10 %	33 %	

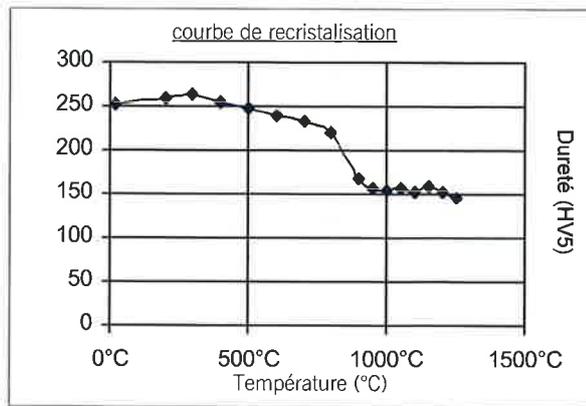
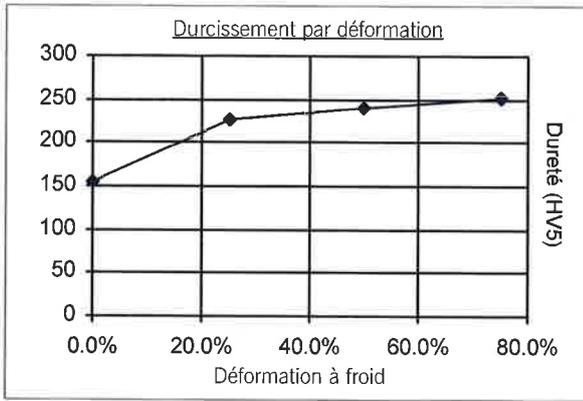
### 4. Conseils pour l'utilisation

- Brasage** Nous conseillons les brasures S.Platine B (Code 170, forte, Liquidus: 1445°C) ou S.Platine A (Code 169, tendre, Liquidus: 1270°C).
- Décapage** A l'acide sulfurique(H2SO4) 20% à chaud. Après décapage, il faut bien nettoyer les pièces sous l'eau courante. Puis, mettre les pièces dans un b cher avec de l'eau et nettoyer 5 minutes aux ultrasons. Finalement rincer les pièces à l'alcool et sécher.
- Remarques** Recuit (pour des pièces individuelles):  
1000°C pendant 30 minutes à température, suivi d'une trempe à l'eau. Pour éviter l'oxydation, travailler en atmosphère réductrice.
- Durcissement:  
L'alliage ne peut pas être durci.
- Cet alliage se prête bien à toutes les techniques de déformation à froid (pliage,  tampage, 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 cire perdue, l'alliage doit être fondu sous vide et coulé sous atmosphère protectrice.
- La matière mou durci lors d'un redressage à froid.

### 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