

Fiche de Donnée de Matière

(183) – 750 gris Pd 150

1. Composition

Au (ISO 9202)	75.00%
Pd	15.00%
Cu	6.00%
Ag	4.00%

2. Propriétés physiques

Intervalle de fusion	1135-1210°C
Densité minimale	15.9 g/cm ³
Couleur	gris
Module d'élasticité	110 GPa

3. Propriétés mécaniques

Etat	Déformé à froid	Mou	durci
Traitement	75%	650°C/60'/H ₂ O	-
Dureté HV5	215±15	120±15	
Résistance à la traction (Rm)	730 MPa	410 MPa	
Limite élastique (Rp 0.2%)	665 MPa	200 MPa	
Allongement	8%	35.5%	

4. Conseils pour l'utilisation

Brasage Au chalumeau ou au four. Les brasures S.750 gris forte NF (Code 737, TI 1010°C, sans Ni) et S.750 gris moyenne NF (Code 749, TI 885°C, sans Ni) 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) : 650°C pendant 60 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.

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.)

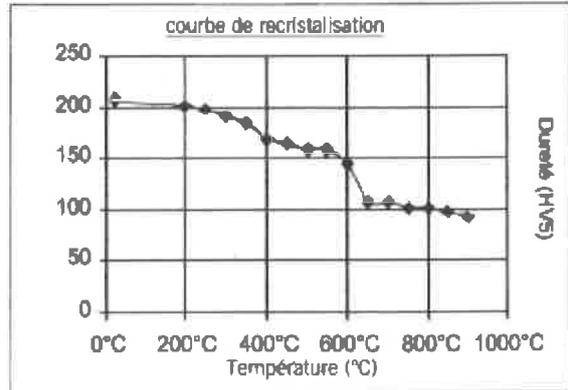
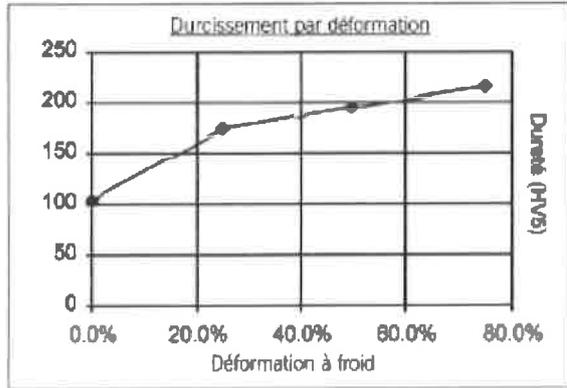
Pour l'usinage par enlèvement de copeaux, ainsi que le polissage et le diamantage, l'alliage sera de préférence à l'état écroui.

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