

Argent 950

Propriétés physiques :

couleur	Blanc
Densité	10,4
Intervalle de fusion	865 – 920°C

Propriétés métallurgiques :

L'argent 950 est un alliage souvent utilisé en orfèvrerie, il présente vers 300°C un durcissement structural quand certaines conditions sont requises.

Propriétés mécaniques :

	HV	Rm (Mpa)	Rp 0,2% (Mpa)	A %
Recuit	63	225	140	35
Ecroui maxi	150	600	590	2
Trempé écroui maxi revenu (TER)	160	620	580	4

Traitements thermiques :

Traitement	Température °C	Temps	Etat avant traitement thermique	Refroidissement
Recuit	630-650	30'	Ecroui	Eau
Trempé	800 - 820	5'	Indifférent	Eau
Revenu : TER	300	2h	Trempé	Indifférent

Propriétés chimiques :

Dérochage / décapage : les produits en alliage Ag 950 peuvent être dérochés dans un bain d'acide nitrique dilué (50% en volume) dans l'eau à température ambiante, ou à l'acide sulfurique dilué (10 à 20% en volume) dans l'eau et porté à 80°C.

Fonte à cire perdue :

La plage de température pour la coulée de cet alliage est : 970-1040°C.

La plage de température pour le cylindre est de 450 à 650°C. Le refroidissement se fait par trempé à l'eau après 5 à 10 minutes à l'air.

Brasage :

L'alliage Ag 950 peut être brasé à lui-même ou à d'autres alliages à l'aide de :

code article	référence brasure	Intervalle de fusion	Flux conseillé
HTG 0005	CF T160 ou n°8	795-815	U1 ou Collobore
HTG 0004	CF T155 ou n°6	775-790	U1 ou Collobore
DTB 0002	CF T140 ou n°4	720-750	FL06 ou U1 ou Collobore
HTF 0001	CF T124 ou n°3	690-730	FL06 ou U1
PAT 0050	CF 700 AF2 65%	730	Pâtes avec flux inclus

Autres brasures : nous consulter.

Pour plus de précisions sur cet alliage ou sur tout autre alliage Cookson-Clal, veuillez contacter le service technique :
Téléphone : 01.44.61.30.46 ou mail : millcontact@cookson-clal.com

www.cookson-clal.com