



Sämtliche Angaben auf diesem JM&B-Datenblatt erfolgen ohne Gewähr. Jede Haftung für Produkt- oder Folgeschäden wird abgelehnt. Die Verarbeitung von JM-Produkten erfolgt in jedem Fall auf eigene Verantwortung. Änderungen erfolgen ohne Benachrichtigung.

Produkt: Pt 950 Ru
Datenblatt Nr.: 5006
Erstellt: 04.10.13 LS
Geprüft: 28.02.14 SW
Freigegeben: 28.02.14 JF
Ersetzt: 13.02.97
Aktuell: 28.02.14
Seite: 1/2

Platin 950 Ru

1. Zusammensetzung

Pt	95.50 %
Ru	4.50 %

2. Physikalische Eigenschaften

Schmelzintervall	1780 - 1795°C
Dichte	20.70 g/cm ³
Farbe	weiss

3. Mechanische Eigenschaften

Härte gegläht	130 HV (Vickers)
Buchdehnung	32.00 %

4. Bearbeitungsempfehlung

Anwendung	
Schmuck	Gute maschinelle Verarbeitung, wie Stanzen, Drehen, Fräsen, Polieren etc. Geeignet für universellen Einsatz
Guss	Bitte beachten, dass besondere Vorsichtsmassnahmen nötig sind, sobald diese Legierung über den Schmelzpunkt von 1780°C erhitzt wird. Es sollte im Vakuum, unter Schutzgas oder bei guter Lüftung gearbeitet werden. Abluft kann durch eine 10%ige Natriumhydroxydlösung unschädlich gemacht werden. Unser Chemiker ist Ihnen gerne behilflich.
Glühen	Bei 1100°C im Schutzgas oder unter Vakuum während 30 Minuten.



Sämtliche Angaben auf diesem JM&B-Datenblatt erfolgen ohne Gewähr. Jede Haftung für Produkt- oder Folgeschäden wird abgelehnt. Die Verarbeitung von JM-Produkten erfolgt in jedem Fall auf eigene Verantwortung. Änderungen erfolgen ohne Benachrichtigung.

Produkt: Pt 950 Ru
Datenblatt Nr.: 5006
Erstellt: 04.10.13 LS
Geprüft: 28.02.14 SW
Freigegeben: 28.02.14 JF
Ersetzt: 13.02.97
Aktuell: 28.02.14
Seite: 2/2

Lüften Bitte konsultieren Sie unsere Techniker, wenn Sie grössere Serien an der Luft glühen möchten

Löten+ Schweißen

Unter Schutzgas oder im Vakuum löten. Falls dies nicht möglich ist, Flussmittel (Universal-Flux) verwenden (ab Lager Zürich.).
Nicht mit oxydierender Flamme arbeiten (kein Sauerstoffüberschuss!). Für gute Lüftung am Arbeitsplatz beim Löten und Schweißen sorgen.