

Les données mentionnées dans cette fiche technique JM&B sont à titre indicatif. Notre responsabilité n'est pas engagée en cas de dégât ou dommage du produit. Le traitement des produits JM s'effectue sous la responsabilité du client.  
Les modifications résultent sans préavis.

**Produit :** 18ct 4N or rose  
**Fiche no. :** 5063  
**Conçu :** 20.05.2022 NB  
**Approuvé :** 20.05.2022 NB  
**Validé :** 21.05.2022 MP  
**Remplace :** 12.11.2013 LS  
**Actuellement :** 23.05.2022  
**Page :** 1/2

## 18ct 4N or rose (fil rond, fil laminé, plaque)

### 1. Composition

Au	75.10 %
Ag + Cu	8.50 %

### 2. Propriétés physiques

Intervalle de fusion	885 – 915 C°
Densité	15.30 g/cm <sup>3</sup>
Couleur	rose

### 3. Propriétés mécaniques

Résistance à la traction	650 N/mm <sup>2</sup>
Allongement	40.00 %
Limite d'élasticité	395 N/mm <sup>2</sup>
Dureté après recuit	160 +/- 5HV
Réduction de section de 10 % :	170 +/- 5 HV
Réduction de section de 20 % :	190 +/- 5 HV
Réduction de section de 40 % :	215 +/- 5 HV

### 4. Conseils pour l'utilisation

#### Laminage/étirage/tréfilage/étampage :

Cet alliage peut être travaillé à froid jusqu'à une réduction de section de 70 % entre les recuits.

**Recuit :** Au four à 650 °C. Pour atteindre une ductilité maximale cet alliage doit être trempé immédiatement, une fois qu'elle obtienne une couleur rouge cerise.

#### Fonte à cire perdue :

La plage de température est de 985 – 1065 °C. La plage de température pour le cylindre est de 500 – 700 °C. Pour les pièces

Les données mentionnées dans cette fiche technique JM&B sont à titre indicatif. Notre responsabilité n'est pas engagée en cas de dégât ou dommage du produit. Le traitement des produits JM s'effectue sous la responsabilité du client.  
Les modifications résultent sans préavis.

<b>Produit :</b>	<b>18ct 4N or rose</b>
Fiche no. :	5063
Conçu :	20.05.2022 NB
Approuvé :	20.05.2022 NB
Validé :	21.05.2022 MP
Remplace :	12.11.2013 LS
Actuellement :	23.05.2022
Page :	2/2

fines, de petite taille la coulée devra se faire aux températures les plus élevées de cette plage. Le refroidissement se fait par tremper à l'eau après 3 à 5 minutes à l'air.

**Usinage :** Pour un résultat de qualité optimale, cet alliage devra être usiné à l'état écroui maxi.