

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 : Argent 925
Fiche no. : 5010F
Conçu : 20.05.2022 NB
Approuvé : 20.05.2022 NB
Validé : 21.05.2022 NB
Remplace : 06.09.2013
Actuellement : 20.05.2022
Page : 1/2

Argent 925

1. Composition

Ag	92.80 %
Cu	solde

2. Propriétés physiques

Intervalle de fusion	805 – 890 °C
Densité	10.40 g/cm ³
Couleur	blanc

3. Propriétés mécaniques

Résistance à la traction	265 N/mm ²
Allongement	29.00 %
Limite d'élasticité	180 N/mm ²
Dureté après recuit	70 +/- 5 HV
Réduction de section de 10 % :	90 +/- 10 HV
Réduction de section de 25 % :	110 +/- 10 HV
Réduction de section de 50 % :	130 +/- 10 HV

4. Conseils pour l'utilisation

Application : Cet alliage est la plus utilisée. Pour obtenir le titré cet alliage doit contenir au moins 92.50 % d'argent fin. L'alliage est adapté pour les applications générales, ainsi que pour la coulée. L'alliage peut également être utilisé pour le pressage.

Laminage/étirage/tréfilage/étampage :
Cet alliage peut être travaillé à froid jusqu'à une réduction de section de 70 % entre les recuits.

Recuit :
Cet alliage doit être recuit au four sous atmosphère neutre ou réductrice de préférence à 600 °C. Afin d'éviter tout grossissement excessif du grain, maintenir la

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 :	Argent 925
Fiche no. :	5010F
Conçu :	20.05.2022 NB
Approuvé :	20.05.2022 NB
Validé :	21.05.2022 NB
Remplace :	06.09.2013
Actuellement :	20.05.2022
Page :	2/2

température juste le temps qu'il faut, pas plus et bien balayer avec la flamme rouge sombre sur l'ensemble de l'objet.

Fonte à cire perdue : Se prête bien pour la fonte.

Brasage : Toutes les soudures d'argent de Johnson Matthey sont compatibles avec cet alliage

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