

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 Pd 125 Or gris.
Fiche no. : 5048, Aend. 1
Conçu : 20.01.2023 RY
Approuvé : 20.01.2023 RY
Validé : 20.01.2023 MP
Remplacé : 02.10.13/ 16.05.22 RY
Actuellement : 20.01.2023
Page : 1/2

18ct Pd 125 or gris

1. Composition

Au	75.00 %
Pd	12.50 %

2. Propriétés physiques

Intervalle de fusion	1060 – 1135 °C
Densité	15.90 g/cm ³
Couleur	weiss

3. Propriétés mécaniques

Module d'élasticité	110 GPa	
État	déformé à froid	tendre
Condition d'état	75.00 %	700°C/60'/H2O
Dureté HV5	250	125
Résistance à la tension (Rm)	790 MPa	460 MPa
0.20 % Limite élastique (Rp 0.20 %)	785 MPa	255 MPa
Allongement de rupture	1.50 %	27.80 %

4. Recommandation de traitement

Soudage	Au chalumeau ou au four.
Décapage	Avec de l'acide sulfurique dilué à chaud (H ₂ SO ₄ , 10%). Les décollements qui peuvent apparaître lors du décapage peuvent être éliminés par polissage.
Remarques	Recuire (pour les pièces individuelles) : 30 minutes à 700 °C suivies d'une trempe dans l'eau. Pour éviter l'oxydation, le recuit doit être effectué dans une atmosphère réductrice. Durcissement : L'alliage ne se durcit pas.

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 Pd 125 Or gris.
Fiche no. : 5048, Aend. 1
Conçu : 20.01.2023 RY
Approuvé : 20.01.2023 RY
Validé : 20.01.2023 MP
Remplacé : 02.10.13/ 16.05.22 RY
Actuellement : 20.01.2023
Page : 2/2

Bonne adéquation à tous les procédés de déformation à froid (laminage, étirage, martelage, estampage/découpage, pliage, pressage, etc.)

Les opérations d'usinage par enlèvement de copeaux telles que le tournage, le perçage, le fraisage, le dia-manage, etc. doivent être effectuées de préférence sur des matériaux formés à froid.

Pour la coulée de précision selon le procédé de fusion à la cire perdue, l'alliage doit être coulé sous vide ou sous gaz protecteur. La fonte et la coulée doivent être réalisées sous vide.

5. Certification

La production et la distribution sont soumises à un contrôle permanent selon la norme de gestion de la qualité ISO 9001.

AkzidenzGrotesk-Light