

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 :** Pt 950 Ru  
**Fiche no. :** 5006  
**Conçu :** 20.05.2022 NB  
**Approuvé :** 20.05.2022 NB  
**Validé :** 21.05.2022 MP  
**Remplace :** 28.02.2014  
**Actuellement :** 21.05.2022  
**Page :** 1/1

## Platine 950 Ru

### 1. Composition

Pt	95.50 %
Ru	4.50 %

### 2. Propriétés physiques

Intervalle de fusion	1780 – 1795 °C
Densité	20.70 g/cm <sup>3</sup>
Couleur	blanc

### 3. Propriétés mécaniques

Dureté après recuit	130 HV (Vickers)
Allongement	32.00 %

### 4. Recommandations

**Application :** Alliage pour la bijouterie. Bonne application pour étampage, fraiseage et polissage. Application universelle.

**Fonte :** Sous vide ou gaz protecteur pour autant que le point de fusion soit au-dessus de 1780 °C. Nous vous recommandons d'effectuer ces opérations dans un local bien ventilé.

**Recuite :** 1100 °C en protection gazeuse, ou sous vide pendant une durée de 30 minutes.

#### Soudage & Brasage :

Sous gaz de protection ou sous vide si ceci n'est pas possible. Nous vous recommandons de souder à l'aide d'un chalumeau et d'utiliser uniquement notre décapant (Universal-Flux). Nous vous déconseillons d'utiliser un chalumeau oxydique.