

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: Silber 925
Datenblatt Nr.: 5010
Erstellt: 02.10.13 LS
Geprüft: 15.01.14 SW
Freigegeben: 15.01.14 JF
Ersetzt: 24.11.98
Aktuell: 15.01.14
Seite: 1/2

Silber 925

1. Zusammensetzung

Ag	92.80 %
Cu	rest

2. Physikalische Eigenschaften

Schmelzintervall	805 – 890°C
Dichte	10.40 g/cm ³
Farbe	weiss

3. Mechanische Eigenschaften

Zugfestigkeit	265 N/mm ²	
Bruchdehnung	29.00 %	
Dehngrenze	180 N/mm ²	
Härte	weichgeglüht	75 – 85 HV
	10 % verformt	90 +/- 10HV
	25% verformt	110 +/- 10 HV
	50 % verformt	130 +/- 10 HV

4. Bearbeitungsempfehlung

Anwendung: Diese Silberlegierung ist die weltweit meistgebrauchte Standardlegierung. Für die Punzierung müssen mindestens 92,50 % Feinsilber enthalten sein. Die Legierung ist sowohl zu allgemeinen Anwendungen als auch zum Giessen geeignet. Die Legierung kann ebenfalls zum Drücken verwendet werden.

Walzen/ Ziehen / Stanzen :
Verformen bis zu 70% mit Zwischenglühen.

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:	Silber 925
Datenblatt Nr.:	5010
Erstellt:	02.10.13 LS
Geprüft:	15.01.14 SW
Freigegeben:	15.01.14 JF
Ersetzt:	24.11.98
Aktuell:	15.01.14
Seite:	2/2

- Glühen:** Mit der Flamme oder im Schmelzofen die Temperatur während 2 Minuten auf 600°C halten.
Dies gilt nur als allgemeine Indikation und wird sich je nach Grösse des Arbeitsstückes ändern.
Abkühlen durch Abschrecken
- Guss:** Kann sehr gut in allen Formen gegossen werden.
- Löten** Alle Silber-Lote von Johnson Matthey sind mit dieser Legierung kompatibel.