

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:	Sterling+
Datenblatt Nr.:	5057
Erstellt:	11.04.14 SK
Geprüft:	11.04.14.14 SW
Freigegeben:	11.04.14 JF
Ersetzt:	20.01.14
Aktuell:	11.04.14
Seite:	1/2

Sterling+

1. Zusammensetzung

Ag	97.20 %
Cu	00.00 %

2. Physikalische Eigenschaften

Schmelzintervall	890 – 940°C
Dichte	10.40 g/cm ³
Farbe	weiss

3. Mechanische Eigenschaften

Elastizitätsmodul	80 GPa	
Zustand	kaltverformt	weich
Zustandsbedingung	75.00 % kv	400°C/60'/H20
Härte HV5	135	60
Zugfestigkeit (RM)	490 MPa	218 MPa
0.2% Dehngrenze (Rp 0.2%)	415 MPa	94 MPa
Bruchdehnung	8.20 %	53.00 %

4. Bearbeitungsempfehlung

Löten	Mit dem Brenner oder im Ofen. Empfohlene Lote: Sterling+ Lot 29M (Art. Nr. 5.3041 / 733 – 793C°) und Sterling+ Lot 28H (Art. Nr. 5.3042 / 785 – 845C°).
Laser	Neue Erkenntnisse ergeben sehr gute Resultate mit Laser.
Beizen	Mit heisser verdünnter Schwefelsäure (H ₂ SO ₄ , 10 %). Verfärbungen, die beim Beizen auftreten können, lassen sich durch Polieren beseitigen.

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:	Sterling+
Datenblatt Nr.:	5057
Erstellt:	11.04.14 SK
Geprüft:	11.04.14.14 SW
Freigegeben:	11.04.14 JF
Ersetzt:	20.01.14
Aktuell:	11.04.14
Seite:	2/2

Bemerkungen Weichglühen (für Einzelteile):
60 Minuten bei 400°C gefolgt von Abschrecken in Wasser. Um Oxidation zu vermeiden, sollte in reduzierender Atmosphäre ge-
glüht werden.

Aushärten:
Die Legierung lässt sich nicht aushärten

Richten und Trovalisieren:
Diese Operationen können zu einem leichten Anstieg der Härte führen.

Gute Eignung für alle Verfahren der Kaltverformung (Walzen, Ziehen, Hämmern, Prägen/Stanzen, Biegen, Drücken, usw.)

Spanabhebende Bearbeitung wie Drehen, Bohren, Fräsen, Diamantieren, usw. sind vorzugsweise an kaltverformten Material vorzunehmen.

Für den Präzisionsguss nach dem Wachsaufschmelzverfahren sollte die Legierung unter Vakuum oder unter Schutzgas erschmolzen und vergossen werden.

5. Zertifizierung

Herstellung erfolgt unter ständiger Überwachung gemäss Qualitätsmanagement nach ISO 9001.

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: Sterling+
Datenblatt Nr.: 5057
Erstellt: 11.04.14 SK
Geprüft: 11.04.14.14 SW
Freigegeben: 11.04.14 JF
Ersetzt: 20.01.14
Aktuell: 11.04.14
Seite: 3/2

6. Graphische Darstellungen

