

FICHE ALLIAGE

9K Jaune DF (3N)

9K Jaune DF (3N) code alliage 10978

Données techniques générales :

- Un alliage d'or jaune à usage général.
- Fait partie des alliages les plus polyvalents. Très utilisé pour la confection de bijoux de toutes sortes.

Composition chimique :

37,6 % d'or minimum, 10,3 % d'argent + cuivre et zinc

Caractéristiques de l'alliage :

- Couleur : Jaune 3N
- Masse volumique : 11,2 g/cm³
- Intervalle de fusion : 880-900 °C
- Dureté après recuit : 115 +/- 15 HV
- Réduction de section de 10 % : 150 +/- 15 HV
- Réduction de section de 20 % : 180 +/- 15 HV
- Réduction de section de 40 % : 225 +/- 15 HV

Caractéristiques : Après recuit :

Résistance à la traction : 493 N/mm²

Allongement : 41 %

Limite élastique : 255 N/mm²

Laminage/étirage/filage/estampage.

Cet alliage peut être travaillé à froid jusqu'à une réduction d'épaisseur de 70 % entre les recuits.

Recuit.

Cet alliage peut être recuit au four à 650°. Le temps de recuit est fonction des dimensions de la pièce. On peut le chauffer au chalumeau en balayant la flamme jusqu'à ce qu'il devienne rouge cerise puis le laisser se refroidir.

Pour l'obtention d'une ductilité maximale, cet alliage peut être soumis à un traitement de trempe dès qu'il est passé de rouge à noir, c'est-à-dire dès que sa température est redescendue à 550°C, puis le plonger dans l'eau ou l'alcool.

Traitement chimique.

Cet alliage peut être déroché /décapé dans une solution d'acide sulfurique (10-20%) dilué dans l'eau porté à 80 °C.

Fonte de l'alliage :

De par sa fluidité, cet alliage présente de bonnes caractéristiques de remplissage du moule. Il est également disponible dans une version « haute fluidité » (version 950SP).

Usinage :

Pour une meilleure qualité de résultats cet alliage doit être usiné à l'état écroui.

Brasures :

Sont compatibles avec cet alliage : toutes les brasures or 9 cts fournies par Cookson-clal et présentées sous la forme de plaquette de +/-2g

Nouveau Nom	Nom actuel	Couleur	Code Article Plaquette	Code Alliage	Composition %o + Divers			Intervalle Fusion	Flux Conseillé
					Au	Ag	Cu		
375 Y 0	9 ct X Easy	Jaune	1740946	11013	376	330	195	625-690C	IT1-IT1P
375 Y 1	9 ct Easy	Jaune	1740958	11948	376	330	200	650-720C	IT1 –IT1P
375 Y 2	9 ct Medium	Jaune	1740960	10953	376	363	182	735-755C	IT2 –IT2P
375 Y 3	9 ct Hard	Jaune	1740972	10952	376	297,5	275,5	755-795C	IT3 – IT3P

Polissage Mécanique au tour à Polir. (Catalogue Joliot)

Brossage avec Dialux Jaune – Tamponnage avec Dialux Bleu ou Cromine bleu et blanc – Avivage Dialux Rouge ou vert

Indications concernant l'émaillage.

Comme cet alliage contient du zinc, il se peut qu'il ne donne pas les résultats escomptés quand on l'émaille.

Pour plus de précisions sur cet alliage ou sur tout autre alliage Cookson-Clal, veuillez contacter le service technique :
Téléphone : 01.44.61.30.46 ou mail : millcontact@cookson-clal.com

www.cookson-clal.com