

# FICHE ALLIAGE

## OR JAUNE 18K 3N 754/125 ECOC

### ALN 004E



#### Données spécifiques du 18 K Jaune 3N 754/125 ECOC.

#### Code alliage F0777

#### Composition Chimique :

75,4 % d'Or (Garantie 753‰) + 12,5 % d'Argent + Cuivre +divers.

L'Or utilisé est un Or recyclé à partir de matériaux recyclables en provenance de fournisseurs sélectionnés selon les principes de Know Your Customer afin d'éliminer les sources illégitimes.

La Traçabilité est assurée selon les spécifications RJC CoC (Chain of Custody).

#### Propriétés Physiques :

- Couleur : 3 N Norme ISO 8654
- Masse volumique : 15,4 g/cm<sup>3</sup>
- Intervalle de fusion 885-905 °C

#### Propriétés électriques

Conductivité électrique moyenne % IACS	9 à 13
Résistivité à l'état trempé en $\mu\Omega\cdot\text{cm}$	12 à 19
Résistivité état trempé + Revenu en % de l'état Trempé	98 à 115 %
Résistivité état trempé, écroui et revenu en % de l'état trempé	53 à 92%
Coefficient de dilatation linéaire de 0 à 100°C	16.1x10-6
Coefficient de dilatation linéaire moyen de 0 à 500°C	16.4x10-6

### Propriétés Métallurgiques :

Vers 450°C l'alliage le 18K JAUNE 3N 754/120 ECOC est le siège d'une transformation du type alpha vers alpha 1+ alpha2. Le durcissement structural est sensible.

### Caractéristiques mécaniques :

- Dureté après recuit : 140 +/- 10 Hv
- Réduction de section de 10 % : 175 +/- 10 Hv
- Réduction de section de 20 % : 195 +/- 10 Hv
- Réduction de section de 40 % : 220 +/- 10 Hv
- Réduction de section de 70 % : 240 +/- 10 Hv

Valeurs sur Spécification 6D-18-006A

<b>Etat métallurgique</b>	<b>Rm (MPa)</b>	<b>Rp 0,2% (MPa)</b>	<b>Allongement %</b>	<b>Dureté Hv</b>
Etat trempé	380-430	240-290	25-30	140-150
Trempé + Ecroui 80%	750-8900	700-800	2-4	260-280
Trempé + Revenu	650-750	550-650	6-10	230-250
Trempé + Ecroui 80% + Revenu	850-950	800-900	2-4	300-320

Valeur sur la Formule Réduction de section : So-S/Sox100

### Traitement thermique :

Cet alliage peut être recuit au four sous atmosphère neutre ou réductrice de préférence. Le recuit au chalumeau peut être fait sous flamme réductrice. La température ne doit pas dépasser 750°C (métal devient rouge terne). Afin d'éviter tout grossissement excessif du grain, maintenir la température pendant 1 minute, pas plus et bien balayer avec la flamme du chalumeau l'ensemble de l'objet suivi d'une trempe à l'eau.

Cet alliage doit être soumis à un traitement de trempe pour obtenir un durcissement par revenu (vieillissement) état trempé ou écroui.

Ces traitements permettent de modifier les caractéristiques mécaniques. L'alliage plus ductile par la trempe. L'alliage le plus dur par le revenu état trempé ou écroui.

Le durcissement commence vers 150°C à 300°C pour un temps variable de 15 minutes à 2h voire plus. A partir de ces données on obtient des caractéristiques mécaniques variables : temps et T° réduit = caractéristiques réduites et inversement.

<b>Traitement</b>	<b>Température °C</b>	<b>Temps</b>	<b>état avant Traitement</b>	<b>Refroidissement</b>	<b>Dureté HV</b>
Recuit	550-650	30mn	Ecroui	Trempe eau	140 -155
Trempe	700	30mn	Ecroui	Trempe eau	135 -150
Revenu : TR	300	1h	trempé	indifférent	>=230
Revenu : TER	300	2h	Trempé + réduction 50%	indifférent	>= 300



## **Coulée : Fonte à cire perdue,      Code grenade ALN 004E**

Sous forme de grenade avec ou sans affineur de grains, il convient pour la coulée en centrifugation et /ou dépression

La plage de température pour la coulée de cet alliage est : 980-1060°C.

Pour les pièces fines, de petite taille : la coulée devra se faire aux températures les plus élevées de cette plage.

Alliage pouvant être coulé dans tous types de cylindre avec le plâtre standard (Sulfate de Calcium)

La plage de température pour le cylindre est 500 à 700°C. Le refroidissement se fait par trempe à l'eau après 5 à 10 minutes à l'air.

## **Traitement chimique :**

Cet alliage peut être déroché /décapé dans une solution d'acide sulfurique (10 - 20%) dilué dans l'eau et porté à 70-80°C, mais aussi dans le Dérocla code 9992024, ou du dérochage or 3P code 9990410 (catalogue Joliot).

## **Brasage :**

(Catalogue Cookson-Clal)

Code article	Référence brasure	IF °C	Flux conseillé
PPA 300	750Y1	700- 715	IT1 ou IT1 P ou firescoff
DPO0J1	752Y1	726-750	IT 1 ou IT 1 P ou firescoff
DPO 0J2	752Y2	765-781	IT 2 ou IT 2 P ou firescoff
PPE 300	750R1	805-810	IT 3 ou IT3 P ou firescoff
PLA0001	CFJ750-1AF4 65%	690	Brasure en Pâtes polyvalente

## **Laminage/étirage/tréfilage/estampage :**

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

## **Usinage :**

Pour un résultat de qualité optimale, cet alliage devra être usiné à l'état écroui  $\geq \frac{1}{2}$  dur, Le traitement de durcissement pourra être fait ensuite pour accroître les caractéristiques mécaniques si besoins

## **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