



FICHE ALLIAGE 18K Jaune 3N 751 Minimum

Données techniques générales des 18carats Au-Ag-Cu

Propriétés Métallurgiques

La majorité des alliages 18carats Au-Ag-Cu subit une transformation à basse température.

Font exception les alliages fortement chargées en Ag (20%/-+)

On relève deux types de transformation

- a) une zone de démixtion ou la solution solide Au-Ag-Cu se décompose en 2 phases, l'une riche en Au+Cu et l'autre Au+Ag
- b) Une zone de structure ou la solution solide Au –Ag-Cu devient ordonnée sur le modèle Au-Cu.

Enfin, il existe une zone ou les 2 types de transformation coexistent.

Remarque générale : Ces transformations ont une incidence importante sur les propriétés mécaniques et physiques des 18 carats Au –Ag-Cu.

Il s'établira une discrimination des états thermodynamiques stables et métastables.

L'état stable (propriétés élevées)

Cet état s'obtient par un refroidissement lent ou par un traitement thermique à basse température .Il donne par réaction soit des alliages ordonnés soit des alliages à deux phases (Biphasés) dont les caractéristiques mécaniques sont relativement élevées.

L'état métastable (le plus ductile /mou)

C'est l'état obtenu par la trempe ou hypertrempe Il est très 'improbable que les deux types de réaction (état stable) soient complètement supprimés lors d'un refroidissement rapide.

Nous sommes donc dans un troisième état intermédiaire entre l'état stable et métastable

Nous avons donc à faire à des alliages partiellement ordonnés ou revenus.

Nota : Vous trouverez sur chaque fiche la température ou la transformation se fait avec les annotations

Données spécifiques du 18Cts Jaune 3N 751 code alliage F 0779

Remarque : Très utilisé en bijouterie et en orfèvrerie pour les travaux de toutes sortes C'est l'alliage standard le plus courant. D'une couleur jaune nommé aussi jaune 3N, Il se décline sous différente forme (Catalogue Cookson-Clal)

Propriétés électriques

Conductivité électrique moyenne % IACS de 9 à 13

Résistivité à l'état trempé en $\mu\text{ohms cm}$ 12 à 19

Résistivité état trempé+ Revenu en % de l'état Trempé de 98 à 115 %

Résistivité état trempé, écroui et revenu en % de l'état trempé de 53 à 92%

Coefficient de dilatation linéaire de 0 à 100°C = 16.1×10^{-6}

Coefficient de dilatation linéaire moyen de 0 à 500°C = 16.4×10^{-6}

Propriétés Métallurgiques

Vers 450°C l'alliage 1850HP est le siège d'une transformation du type alpha vers alpha 1+alpha2. Le durcissement structural est sensible.

Composition Chimique

75,2 % d'or + 12.5 % d'argent + cuivre +divers

Titre Or minimum 75.1%

Propriétés Physiques:

- | | |
|---------------------------|------------------------|
| • Couleur : Norme ISO8654 | 3 N |
| • Masse volumique : | 15,4 g/cm ³ |
| • Intervalle de fusion | 885 – 905 °C |

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

Etat métallurgique	Rm (MPa)	Rp 02% (MPa)	Allongement %	Dureté HV
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 : So-S/Sox100 (Réduction de section)

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.

Traitement	Température °C	Temps	état avant Traitement	Refroidissement	Dureté HV
Recuit	550-620	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

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
DPO0J1	752Y1	726-750	IT 1 Ou It 1 P
DPO 0J2	752 Y2	765-781	IT 2 Ou IT 2 P
PPE 300	750R1	805-810	IT 3 ou IT3 P
PLA0001	CFJ750-1AF465%	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.

Coulée : Fonte à cire perdue :

Sous forme de grenaille 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.

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

www.cookson-clal.com