

# FICHE ALLIAGE

## 9K Blanc WM

---

*Un alliage d'un blanc de qualité supérieure*

**9K Blanc WM**                      **code alliage 10960**

### Données techniques générales.

- Un alliage blanc à usage général, de 9 carats, très utilisé pour la confection de bijoux .
- Un alliage 9 cts d'un blanc de qualité supérieur.

*Un 9 cts blanc vraiment blanc !*

- Convient pour la confection de bijoux de toutes sortes.

### Composition chimique.

37,6 % d'or minimum, 55,47 % d'argent + cuivre et zinc

### Caractéristiques de l'alliage.

- Couleur : Blanc
- Masse volumique : 11,9 g/cm<sup>3</sup>
- Intervalle de fusion : 910-940 °C
- Dureté après recuit : 95 +/- 15 HV
- Réduction de section de 10 % : 115 +/- 15 HV
- Réduction de section de 20 % : 140 +/- 15 HV
- Réduction de section de 40 % : 165 +/- 15 HV

**Caractéristiques :**                      **Après recuit :**

Résistance à la traction : 460 N/mm<sup>2</sup>

Allongement : 35 %

Limite élastique : 180 N/mm<sup>2</sup>

## Possibilités de traitement.

### Laminage/étirage/estampage/Tréfilage.

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 °C. Le temps est fonction des dimensions de la pièce. A la place, on peut le chauffer jusqu'à ce qu'il devienne rouge cerise puis le laisser se refroidir.

Si nécessaire, cet alliage pourra être soumis à un traitement de trempe.

### Traitement chimique.

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

### Coulée.

Cet alliage présente, de par sa fluidité, d'excellentes caractéristiques de remplissage du moule. Il peut toutefois laisser un peu de scories dans le creuset après la coulée. La plage de température recommandée pour la coulée de cet alliage est : 980-1090°C.

### 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	Div		
<b>375 W 0</b>	9 G	blanche	1740984	10961	376	334	290	725-735°C	IT1-IT1P
<b>375 W 1</b>	CFG 375/1	blanche	1740592		376	445	179	724-770°C	IT2-IT2P
<b>375 W 2</b>	CFG 375/2	blanche	1740934		376	525	99	780-860°C	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](mailto:millcontact@cookson-clal.com)

[www.cookson-clal.com](http://www.cookson-clal.com)