

Les données mentionnées dans cette fiche technique JM&B sont à titre indicatif. Notre responsabilité n'est pas engagée en cas de dégât ou dommage du produit. Le traitement des produits JM s'effectue sous la responsabilité du client.

Les modifications résultent sans préavis.

Produit : Sterling +
Fiche no. : 5057F
Conçu : 11.04.14 LS
Approuvé : 11.04.14 SW
Validé : 11.04.14 JF
Remplace : 20.01.14
Actuellement : 11.04.14
Page : 1/2

Sterling +

1. Composition

Ag	97.20 %
Cu	00.00 %

2. Propriétés physiques

Intervalle de fusion	890 – 940°C
Densité	10.40 g/cm ³
Couleur	blanc

3. Propriétés mécaniques

Module d'élasticité	80 GPa	
Etat	déformé à froid	mou
Traitement	75.00 % kv	400°C/60'/H2O
Dureté HV5	135	60
Résistance à la traction (Rm)	490 MPa	218 MPa
Limite d'élasticité (Rp 0.2%)	415 MPa	94 MPa
Allongement	8.20 %	53.00 %

4. Conseils pour l'utilisation

Brasage	Au chalumeau ou au four. Nous conseillons les brasures Sterling+ soudure 29M (no. d'article 5.3041 / 733 – 793C°) et Sterling+ soudure 28H (no. d'article 5.3042 / 785 – 845C°).
Laser	D'excellents résultats sont obtenus avec le laser.
Décapage	A l'acide sulfurique 10 % à chaud. Le léger changement de couleur qui peut suivre sera supprimé par polissage

Les données mentionnées dans cette fiche technique JM&B sont à titre indicatif. Notre responsabilité n'est pas engagée en cas de dégât ou dommage du produit. Le traitement des produits JM s'effectue sous la responsabilité du client.

Les modifications résultent sans préavis.

Produit : Sterling +
Fiche no. : 5057F
Conçu : 11.04.14 LS
Approuvé : 11.04.14 SW
Validé : 11.04.14 JF
Remplace : 20.01.14
Actuellement : 11.04.14
Page : 2/2

Remarques Recuit (pour des pièces individuelles) :
400°C pendant 60 minutes à température, suivi d'une trempe à l'eau. Pour éviter l'oxydation, travailler en atmosphère réductrice.

Durcissement :
L'alliage ne peut pas être durci.

Redressage et trovalisation :

Cet alliage se prête bien à toutes les techniques de déformation à froid (pliage, étampage, découpage, laminage, étirage, etc.)

Pour l'usinage par enlèvement de copeaux, ainsi que le polissage et le diamantage, l'alliage sera de préférence à l'état écroui.

Pour la fonte à cire perdue, l'alliage doit être fondu sous vide et coulé sous atmosphère protectrice

5. Certification

Manufacture est constamment sous surveillance selon la norme pour la gestion de qualité et l'assurance de la qualité ISO 9001.

6. Graphiques

Les données mentionnées dans cette fiche technique JM&B sont à titre indicatif. Notre responsabilité n'est pas engagée en cas de dégât ou dommage du produit. Le traitement des produits JM s'effectue sous la responsabilité du client.

Les modifications résultent sans préavis.

Produit : Sterling +
Fiche no. : 5057F
Conçu : 11.04.14 LS
Approuvé : 11.04.14 SW
Validé : 11.04.14 JF
Remplace : 20.01.14
Actuellement : 11.04.14
Page : 3/2

