

# DEMI PRODUIT - PLANÉ

## FICHE TECHNIQUE

### INFORMATION GÉNÉRALE

Plané à couper selon vos besoins. La matière est à l'état de recuit mais peut être aussi à l'état écroui sur demande. Ces planés sont issus de coulée continue garantissant une parfaite homogénéité de matière et aucune porosité. Titrage or à 751 ou 752.

COULEURS	COLORIMETRIES
2N	L*:89.88 a*:3.00 b*:24.06
3N	L*:88.48 a*:4.96 b*:22.64
4N	L*:85.10 a*:7.33 b*:19.83
5N	L*:86.58 a*:8.88 b*:17.68
6N	L*:85.10 a*:9.55 b*:15.40
Gris avec Ni	L*:85.86 a*:2.55 b*:12.18
Gris sans Ni	L*:86.80 a*:1.87 b*:11.11
Gris palladié 13%	n.c

COULEURS	RECUI DE STABILISATION	RECUI DE RE-CRISTALISATION	DURCISSEMENT THERMIQUE
2N	650 °C - 20 min	675 °C - 30 min	250 °C - 180 min
3N	650 °C - 20 min	675 °C - 30 min	250 °C - 180 min
4N	675 °C - 20 min	700 °C - 30 min	275 °C - 180 min
5N	675 °C - 20 min	700 °C - 30 min	275 °C - 180 min
6N	675 °C - 20 min	700 °C - 30 min	275 °C - 180 min
Gris avec Ni	700 °C - 20 min	725 °C - 30 min	n.c
Gris sans Ni	n.c	n.c	n.c
Gris palladié 13%	n.c	n.c	n.c

COULEURS	TEMPERATURE MAXIMALE	TAUX DE DEFORMATION	DURETÉ INITIALE	DURETÉ APRÈS DURCISSEMENT	RÉSISTANCE À LA TRACTION	ELASTICITÉ	ALLONGEMENT
2N	876 °C	50 %	138 HV	213 HV	456 MPa	267 MPa	33 %
3N	875 °C	50 %	153 HV	255 HV	482 MPa	302 MPa	34 %
4N	878 °C	50 %	195 HV	297 HV	520 MPa	340 MPa	32 %
5N	890 °C	50 %	203 HV	320 HV	503 MPa	336 MPa	32 %
6N	910 °C	50 %	200 HV	313 HV	600 MPa	398 MPa	22 %
Gris avec Ni	904 °C	50 %	213 HV	n.c	535 MPa	376 MPa	46 %
Gris sans Ni	821 °C	50 %	150 HV	n.c	658 MPa	464 MPa	25 %
Gris palladié 13%	950 °C	50 %	155 HV	255 HV	530 MPa	330 MPa	30 %

Nous vous conseillons un décapage après recuit dans une solution H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub> à 20 % à 50 °C durant 5min