

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX209HM - 750 ‰

Лигатура для производства припоя Белый 750 пробы. Полученный сплав классифицируется как средний припой Для изготовления полосы или проволоки возможно использование как традиционного метода литья (в изложницу) так и непрерывное литье.

ТАВ.1 – МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Твердость после литья	n.d.
Твердость после дисперсионного старения	n.d.
Предел прочности	n.d.
Предел текучести	n.d.
Растяжимость	n.d.

ТАВ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый		
Цветовые координаты			
Плотность	16.48	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	743 816	°C °C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	525 20	°C Минимум
Рекристаллизационный отжиг	525 20	°C Минимум
Дисперсионное старение	n.d.	

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		916	°C
Температура литья	Минимум:	866	°C
	Максимум:	966	°C
Первая деформация	Линейная деформация:	20	%
	Волочение:	10	%
Последующая деформация	Линейная деформация:	40	%
	Волочение:	20	%
Отбел после отжига	H ₂ SO ₄ :	20	%
	Темп:	50	°C
	Время	5	Минимум