

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX309HS - 917 ‰

Лигатура для производства припоя Желтый 917 пробы. Полученный сплав классифицируется как очень мягкий припой Для изготовления полосы или проволоки возможно использование как традиционного метода литья (в изложницу) так и непрерывное литье.

ТАБ.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.

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Желтый		
Цветовые координаты			
Плотность	18.23	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	600 794	°C °C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	575 20	°C Минимум
Рекристаллизационный отжиг	575 20	°C Минимум
Дисперсионное старение	n.d.	

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		894	°C
Температура литья	Минимум:	844	°C
	Максимум:	944	°C
Первая деформация	Линейная деформация:	20	%
	Волочение:	10	%
Последующая деформация	Линейная деформация:	30	%
	Волочение:	15	%
Отбел после отжига	H2SO4:	20	%
	Темп:	50	°C
	Время	5	Минимум