

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX330HM - 750 ‰

Лигатура для производства припоя Желтый 750 - 875 - 917 пробы. Полученный сплав классифицируется как средний 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	16.67	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	688 772	°C °C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

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

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		872	°C
Температура литья	Минимум:	822	°C
	Максимум:	922	°C
Первая деформация	Линейная деформация:	20	%
	Волочение:	10	%
Последующая деформация	Линейная деформация:	40	%
	Волочение:	20	%
Отбел после отжига	H2SO4:	20	%
	Темп:	50	°C
	Время	5	Минимум