

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX330MS - 585 ‰

Лигатура для производства припоя Желтый 585 пробы. Полученный сплав классифицируется как мягкий 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 | Желтый | | |
| Цветовые координаты | | | |
| Плотность | 13.08 | g/cm ³ | |
| Диапазон кристаллизации | Солидус: Ликвидус: | 650 750 | °C °C |

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

| | | |
|----------------------------|-----------|---------------|
| Отжиг | 500 20 | °C Минимум |
| Рекристаллизационный отжиг | 500 20 | °C Минимум |
| Дисперсионное старение | n.d. | |

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

| | | | |
|-----------------------------|----------------------|-----|---------|
| Предварительное легирование | | 850 | °C |
| Температура литья | Минимум: | 800 | °C |
| | Максимум: | 900 | °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 |