

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### JOINEX636HS + Ag30% - 750 ‰

Лигатура для производства серебряного припоя 750 - 875 - 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. Рекомендуется добавление чистого серебра 30 %.

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	16.85	g/cm <sup>3</sup>
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	640 °C 753 °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		853	°C
Температура литья	Минимум:	803	°C
	Максимум:	903	°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