

RESPONSIBLE
JEWELLERY
COUNCIL
CESTIFIED MUMBER
O000 3602

CESTIFIED NUMBER
COMMISSION
COMMISSION
COMMISSION
COMMISSION
COMMISSION
CREATIFIED NUMBER
COMMISSION
COMMIS

Metaltech srl | Via Saviabona 113/G | 36010 | Cavazzale di Monticello Conte Otto (VI) | ITALIA C.F. e P.IVA 03955300243 | Reg. Imprese VI: 03955300243 | REA: VI - 367516 | Cap. Soc. € 10.000,00 i.v.





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/cm3	
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	640 753	°C	
ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА				
Отжиг		525 20	°C Минимум	
Рекристаллизационный отжиг		525 20	°С Минимум	
Дисперсионное старение		n.d.		











Metaltech srl | Via Saviabona 113/G | 36010 | Cavazzale di Monticello Conte Otto (VI) | ITALIA C.F. e P.IVA 03955300243 | Reg. Imprese VI: 03955300243 | REA: VI - 367516 | Cap. Soc. € 10.000,00 i.v.

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	°С
	Время	5	Минимум