

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX636HS + Ag30% - 875 ‰

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 | n.d. |
| Плотность | 16.68 g/cm ³ |
| Диапазон кристаллизации | Солидус: 786 °C Ликвидус: 886 °C |

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

| | |
|----------------------------|------------------|
| Отжиг | 525 °C 20 min |
| Рекристаллизационный отжиг | 525 °C 20 min |
| Дисперсионное старение | n.d. |

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

| | | | |
|-----------------------------|--|---------------|----------------|
| Предварительное легирование | | 986 | °C |
| Температура литья | Минимум: Максимум: | 936 1036 | °C °C |
| Первая деформация | Lamination: Drawing: | 20 10 | % % |
| Последующая деформация | Lamination: Drawing: | 30 15 | % % |
| Отбел после отжига | H ₂ SO ₄ : Темп: Time: | 20 50 5 | % °C min |