

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 20	°C min
Рекристаллизационный отжиг	525 20	°C 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	H2SO4: Темп: Time:	20 50 5	% °C min