

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX636HS + Ag30% - 917 ‰

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 %.

ТАБ.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.

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Желтый
Цветовые координаты	n.d.
Плотность	17.43 g/cm ³
Диапазон кристаллизации	Солидус: 555 °C Ликвидус: 937 °C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	500 °C 20 min
Рекристаллизационный отжиг	500 °C 20 min
Дисперсионное старение	n.d.

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		1037	°C
Температура литья	Минимум:	987	°C
	Максимум:	1087	°C
Первая деформация	Lamination:	20	%
	Drawing:	10	%
Последующая деформация	Lamination:	30	%
	Drawing:	15	%
Отбел после отжига	H ₂ SO ₄ :	20	%
	Темп:	50	°C
	Time:	5	min