

RESPONSIBLE
JEWELLERY
COUNCIL
CESTIFIED MUMBER
O000 3602

CESTIFIED NUMBER
COMMISSION
CO

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 JOINEX658LM + Ag30% - 375 ‰

Лигатура для производства серебряного припоя 375 - 417 - 585 пробы. Полученный сплав классифицируется как средний 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		Белый			
Цветовые координаты	n.d.				
Плотность		12.84	g/cm3		
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	608 788	°C °C		
ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА					
Отжиг		525 20	°C min		
Рекристаллизационный отжиг		525 20	°C min		
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		888	°C
Температура литья	Минимум:	838	°C
	Максимум:	938	°C
Первая деформация	Lamination:	20	%
	Drawing:	10	%
Последующая деформация	Lamination:	40	%
	Drawing:	20	%
Отбел после отжига	H2SO4:	20	%
	Темп:	50	°C
	Time:	5	min