

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### JOINEX661LS + Ag30% - 375 ‰

Лигатура для производства серебряного припоя 375 - 417 пробы. Полученный сплав классифицируется как 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	12.83	g/cm <sup>3</sup>	
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	638 746	°C °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		846	°C
Температура литья	Минимум:	796	°C
	Максимум:	896	°C
Первая деформация	Lamination:	20	%
	Drawing:	10	%
Последующая деформация	Lamination:	30	%
	Drawing:	15	%
Отбел после отжига	H2SO4:	20	%
	Темп:	50	°C
	Time:	5	min