

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX666LM + Ag30% - 417 ‰

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	Желтый	
Цветовые координаты	n.d.	
Плотность	13.29	g/cm ³
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	678 °C 821 °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		921	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	871 971	°C °C
Первая деформация	Lamination: Drawing:	20 10	% %
Последующая деформация	Lamination: Drawing:	40 20	% %
Отбел после отжига	H ₂ SO ₄ : Темп: Time:	20 50 5	% °C min