

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX672 + Ag34% - 375 ‰

Лигатура для производства серебряного припоя 375 - 417 - 585 пробы. Полученный сплав классифицируется как твердый припой. Для изготовления полосы или проволоки возможно использование как традиционного метода литья (в изложницу) так и непрерывное литье. Рекомендуется добавление чистого серебра 34 %.

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	12.86 g/cm ³
Диапазон кристаллизации	Солидус: 633 °C Ликвидус: 790 °C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	525 °C 20 min
Рекристаллизационный отжиг	525 °C 20 min
Дисперсионное старение	n.d.

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		890	°C
Температура литья	Минимум:	840	°C
	Максимум:	990	°C
Первая деформация	Lamination:	20	%
	Drawing:	10	%
Последующая деформация	Lamination:	50	%
	Drawing:	25	%
Отбел после отжига	H ₂ SO ₄ :	20	%
	Темп:	50	°C
	Time:	5	min