

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX677M + Ag05% - 375 ‰

Лигатура для производства серебряного припоя 375 - 417 - 585 - 750 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 5 %.

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	11.89 g/cm ³
Диапазон кристаллизации	Солидус: 835 °C Ликвидус: 911 °C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	570 °C 20 min
Рекристаллизационный отжиг	570 °C 20 min
Дисперсионное старение	n.d.

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		1011	°C
Температура литья	Минимум:	961	°C
	Максимум:	1061	°C
Первая деформация	Lamination:	20	%
	Drawing:	10	%
Последующая деформация	Lamination:	40	%
	Drawing:	20	%
Отбел после отжига	H ₂ SO ₄ :	20	%
	Темп:	50	°C
	Time:	5	min