

## ТЕХНИЧЕСКИЙ

### JOINEX677M + Ag05% - 417 ‰

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 %.

ТАБ.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.

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Желтый	
Цветовые координаты	n.d.	
Плотность	11.89	g/cm <sup>3</sup>
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	825 °C 892 °C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

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

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		992	°C
Температура литья	Минимум:	942	°C
	Максимум:	1042	°C
Первая деформация	Lamination:	20	%
	Drawing:	10	%
Последующая деформация	Lamination:	40	%
	Drawing:	20	%
Отбел после отжига	H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> :	20	%
	Темп:	50	°C
	Time:	5	min