

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX677M + Ag05% - 585 ‰

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	162	HV
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	L*:	84.55	
	a*:	3.51	
	b*:	18.64	
Плотность	12.12	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	801	°C
	Ликвидус:	888	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

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

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		988	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	938 1038	°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