

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX677M + Ag05% - 750 ‰

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	140	HV
Твердость после дисперсионного старения	n.d.	
Предел прочности	394	МПа
Предел текучести	267	МПа
Растяжимость	44	%

ТАБ.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Желтый		
Цветовые координаты	L*:	82.05	
	a*:	4.21	
	b*:	18.04	
Плотность	14.42	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	793	°C
	Ликвидус:	893	°C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	540 20	°C min
Рекристаллизационный отжиг	540 20	°C min
Дисперсионное старение	n.d.	

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		993	°C
Температура литья	Минимум:	943	°C
	Максимум:	1043	°C
Первая деформация	Lamination:	20	%
	Drawing:	10	%
Последующая деформация	Lamination:	40	%
	Drawing:	20	%
Отбел после отжига	H2SO4:	20	%
	Темп:	50	°C
	Time:	5	min