

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX688D + Ag05% - 375 ‰

Лигатура для производства серебряного припоя 375 - 417 - 585 - 750 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 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	Красный		
Цветовые координаты	n.d.		
Плотность	12.72	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус:	782	°C
	Ликвидус:	932	°C

ТАВ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

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

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		1032	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	982 1082	°C °C
Первая деформация	Lamination: Drawing:	20 10	% %
Последующая деформация	Lamination: Drawing:	50 25	% %
Отбел после отжига	H2SO4: Темп: Time:	20 50 5	% °C min