

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX688D + Ag05% - 585 ‰

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 %.

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	Красный		
Цветовые координаты	n.d.		
Плотность	14.94	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	805 897	°C °C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

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

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		997	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	947 1047	°C °C
Первая деформация	Lamination: Drawing:	20 10	% %
Последующая деформация	Lamination: Drawing:	50 25	% %
Отбел после отжига	H ₂ SO ₄ : Темп: Time:	20 50 5	% °C min