

ТЕХНИЧЕСКИЙ W925M07 - 600 ‰

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	Серебряный		
Цветовые координаты	n.d.		
Плотность	9.61	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	680 710	°C °C

ТАБ.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

Отжиг	n.d.
Рекристаллизационный отжиг	n.d.
Дисперсионное старение	n.d.

ТАВ.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		1000	°C
Температура литья	Минимум:	950	°C
	Максимум:	1050	°C
Первая деформация	Lamination:	50	%
	Drawing:	25	%
Последующая деформация	Lamination:	75	%
	Drawing:	50	%
Отбел после отжига	H2SO4:	20	%
	Темп:	50	°C
	Time:	5	min