

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