

ТЕХНИЧЕСКИЙ

JOINEX203LM - 375 %

Лигатура для производства припоя Белый 375 - 417 - 585 пробы. Полученный сплав классифицируется как средний припой Для изготовления полосы или проволоки возможно использование как традиционного метода литья (в изложнице) так и непрерывное литье.

TAB.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.

TAB.2 – ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Цвет	Белый		
Цветовые координаты			
Плотность	12.84	g/cm ³	
Диапазон кристаллизации	Солидус: Ликвидус:	608 788	°C °C

TAB.3 – ГОРЯЧАЯ ОБРАБОТКА

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

TAB.4 – МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Предварительное легирование		888	°C
Температура литья	Минимум: Максимум:	838 938	°C °C
Первая деформация	Линейная деформация: Волочение:	20 10	% %
Последующая деформация	Линейная деформация: Волочение:	40 20	% %
Отбел после отжига	H2SO4: Темп: Время	20 50 5	% °C Минимум