



ยูไนเต็ด อัลลอย # STAGCG-S95

มั่นใจคุณภาพ มั่นใจบริการ มั่นใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

ยูไนเต็ด อัลลอย เป็นอัลลอยที่มีเอกลักษณ์เฉพาะตัวแตกต่างไปจากอัลลอยอื่น ๆ ซึ่งนอกเหนือจากการมีส่วนประกอบของสารดีออกซิไดซ์เซอร์ และ เกรนรีไฟน์เนอร์ แล้ว โลหะที่ใช้เป็นส่วนผสมในอัลลอย จะมีความบริสุทธิ์สูงสุด ประกอบด้วยความเข้มงวดในการควบคุมคุณภาพ ทำให้ ยูไนเต็ด อัลลอย สามารถลดปัญหาในการผลิต และ ให้คุณภาพของชิ้นงานที่เหนือกว่า

ยูไนเต็ด อัลลอย # STAGCG-S95 เป็นเงินสำเร็จพร้อมหล่อ ที่มีคุณสมบัติเหนือกว่าเงินสเตอร์ลิงทั่วไป โดยได้รับการขึ้นทะเบียนในสหรัฐอเมริกา มีส่วนผสมของโลหะพิเศษ เพื่อช่วยเพิ่มความแข็งเป็นพิเศษ สำหรับชิ้นงานเงิน 925 งานสปริง งานรีดแผ่น งานดัดลวด และงานเหรียญเงิน 90% ซึ่งจะช่วยให้ชิ้นงานคงรูปทรงได้ดี และ มีความแข็งแรงได้มากที่สุด โดยสามารถใช้ได้กับงานหล่อปกติ งานขึ้นมือ และ งานหล่อเครื่องหล่อต่อเนื่อง (Continuous Casting)

แนะนำให้ใช้ เงินสำเร็จพร้อมหล่อ โดยไม่ต้องผสมโลหะอื่น ๆ

- 1.) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อหล่อ/เครื่องหล่อต่อเนื่อง : (Melt Temperature for Casting) 980 - 1,040 °C
- 2.) อุณหภูมิแม่พิมพ์เพื่อเครื่องหล่อต่อเนื่อง : (Melt Temperature for Die of Continuous Casting) 770 - 850 °C
- 3.) อุณหภูมิปูน : (Flask Temperature)

น้ำหนักชิ้นงาน (WEIGHT)	เครื่องหล่อเหวี่ยง (CENTRIFUGAL CAST)	เครื่องหล่อดูด (VACUUM CAST)
เบา (Light)	530 - 550 °C	620 - 680 °C
กลาง (Medium)	490 - 520 °C	550 - 590 °C
หนัก (Heavy)	450 - 480 °C	480 - 540 °C

- 4.) การล้างปูน (Quench Time) : ต้องพักเบ้าปูนไว้ 20 - 30 นาที ก่อนลงจุ่มล้างน้ำ และงานเทแท่งโลหะอาจจุ่มทันที
- 5.) การใช้น้ำกรด (Pickling) : United's Brite Cast™ (แอมโมเนียม ไบซัลฟิวไรต์), Sparex # 2 (โซเดียม ไบซัลเฟต), 10% กรดกำมะถัน
ควรสวมถุงมือยาง แวนตาป้องกัน ระหว่างทำงานร่วมกับกรด
- 6.) การใช้เงินเก่า (Re-using) : แนะนำให้ใช้ เงินใหม่ 50% เงินเก่า 50% โดยทำความสะอาดโลหะเก่าให้ดี ก่อนนำมาใช้
- 7.) ค่าความถ่วงจำเพาะ (Specific gravity) : 10.34
- 8.) การอบอ่อน (Annealing) : ควรใช้บอริค แอซิด เคลือบชิ้นงาน เพื่อป้องกันออกไซด์ที่รุนแรง โดยอบที่อุณหภูมิประมาณ 650 - 700 °C นาน 20 นาที แล้วจุ่มน้ำทันที
- 9.) การอบแข็ง (Hardening) : อบที่อุณหภูมิประมาณ 300 °C นาน 2 ชั่วโมง แล้วปล่อยให้เย็นเองโดยไม่ต้องจุ่มน้ำ
- 10.) การเชื่อมน้ำประสาน (Soldering) : ยูไนเต็ด อัลลอยน้ำประสานเงิน # SSA หรือ ยูไนเต็ดน้ำประสานแผ่นสำเร็จรูป
เครื่องเชื่อมเลเซอร์ สำหรับความต้องการสีขาว่า ที่เหมือนกับชิ้นงาน
- 11.) หมายเหตุ (Notes) : อุณหภูมิการหลอมละลายอาจเปลี่ยนแปลงได้ตามประเภทของเครื่องหลอมละลาย

ผู้แทนจำหน่ายเพียงผู้เดียว : บริษัท ยูไนเต็ด พีเอ็ม (ประเทศไทย) จำกัด

467/7 ชั้น 2 โครงการมหาทุน พระราม 3 เซ็นเตอร์ ถนนพระราม 3 แขวงบางโคล่ เขตบางคอแหลม กรุงเทพฯ 10120

โทร : 02-292 1992, 02-292 1993, 081-751 7384 โทรและแฟกซ์ : 02-292 1994 E-mail : sales@unitedpmthailand.com