



UNITED ALLOY # RM-60

Be insured in quality, Be insured in service, Be insured in "United Alloys.

UNITED ALLOY is uniquely different from other available alloys. Combining the highest purity metals available, stringent quality control, special de-oxidizers and grain refiners, produce trouble-free, superior quality castings and fabrication or rolling (hand-made).

UNITED ALLOY # RM-60 is designed for 18K - 19K Nickel Safe White Gold, which produces a Premium White Color. This alloy is making tremendous strides in the development of a very white color and high fluidity white gold alloy which contains technical metal or special elements which resist oxygen absorption in melting process and better solidification characteristics to reduce the porosity which improve the quality of casting and provide high luster in finished color. This alloy will provide in foils / small sheet form.

We do recommend pre-graining all alloy and fine gold before casting to assure a uniform mixture.

- 1.) Melt Temperature for Alloying : 1,090 - 1,100 °C
- 2.) Melt Temperature for Casting : 1,040 - 1,050 °C

3.) Flask Temperature :

KARAT	WEIGHT	VACUUM CAST
18K - 19K	Light	680 - 720 °C
	Medium	620 - 650 °C
	Heavy	550 - 600 °C

Normal recommended temperature in the range of 650 - 700 C depending on size of flask & type of Jewelry

- 4.) Quench Time : After casting, wait 20 - 25 minutes (Quench Button first in water).
- 5.) Pickle : United's Brite-Cast™ (Ammonium Bi-fluoride), Sparex # 2 (sodium bisulfate), 10% - 20% Sulfuric Acid.
Rubber gloves and safety glasses are recommended when using acid pickle.
- 6.) Reused : New alloy and fine gold 70% and Old gold 30%, Cleans Old gold well before re-melting.
- 7.) Specific Gravity : 18K - 14.65, 19K - 15.39
- 8.) Soldering : United White Solder Alloy # 6SA, # 7SA, # 8SA, # 18WSAE or already mixed gold solder sheet.
Laser welding is recommendation for matching metallic white color.
- 9.) Nickel Release Test EN1811:2011 + A1:2015 (Micrograms / Square Centimeter / Week) : 18K & 19K Compliant.
- 10.) Notes : Melt temperature may vary with type of unit.

Representative Office : UNITED PM (THAILAND) CO., LTD.

467/7 2nd Floor, Mahatun Rama 3 Center, Rama 3 Road, Bang Khlo, Bang Kho Leam, Bangkok. 10120, Thailand.

Tel : (662) 292 1992, 292 1993 Fax : (662) 292 1994 Mobile 081-694 8866, 081-751 7384 E-mail : sales@unitedpmthailand.com



ยูไนเต็ด อัลลอย # RM-60

มั่นใจคุณภาพ มั่นใจบริการ มั่นใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

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

ยูไนเต็ด อัลลอย # RM-60 เป็นอัลลอยสำหรับงานทองสีขาว 18K-19K Premium Nickel Safe White Color โดยอัลลอยนี้ได้รับการพัฒนาขึ้นอย่างยอดเยี่ยมช่วยให้มีอัตราการไหลของน้ำโลหะที่ดี มีส่วนผสมของสารไดออกซิไดซ์เซอร์ (De-Oxidizers) ซึ่งจะช่วยลดการออกซิไดซ์ของโลหะระหว่างการหลอมละลาย และ มีการแข็งตัวของน้ำโลหะที่ดีกว่า ช่วยเพิ่มคุณภาพชิ้นงานหล่อให้เรียบ สวยงาม มากขึ้น และ อัลลอยนี้ ใช้เทคนิคการผลิตเพื่อการจำหน่ายในรูปแบบแผ่นเล็ก ๆ เท่านั้น

แนะนำให้ผสมอัลลอยและทองบริสุทธิ์ให้เข้ากันดีก่อนเพื่อนำไปหล่อ

- 1.) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อผสม (Melt Temperature for Alloying) 1,090 - 1,100 °C
- 2.) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อหล่อ (Melt Temperature for Casting) 1,040 - 1,050 °C
- 3.) อุณหภูมิปูน (Flask Temperature)

ประเภทของงาน (KARAT)	น้ำหนักชิ้นงาน (WEIGHT)	หล่อเหวี่ยง (CENTRIFUGAL CAST)	หล่อสุญญากาศ (VACUUM CAST)
18K - 19K	เบา (Light)	570 - 600 °C	680 - 720 °C
	กลาง (Medium)	520 - 550 °C	620 - 650 °C
	หนัก (Heavy)	480 - 500 °C	550 - 600 °C

อุณหภูมิปูนปกติ แนะนำ 650 - 700 °C และ ขึ้นอยู่กับดีไซน์ของชิ้นงาน และ ขนาดของเบ้าปูน

- 4.) การล้างปูน (Quench Time) : ต้องพักเบ้าปูนไว้ 20 - 25 นาที ก่อนลงจุ่มล้างน้ำ
- 5.) การใช้น้ำกรด (Pickling) : United's Brite Cast™ (แอมโมเนียม ไบซัลฟูไรต์), Sparex # 2 (โซเดียม ไบซัลเฟต), 10% กรดกำมะถัน
ควรสวมถุงมือยาง แวนตาป้องกัน ระหว่างทำงานร่วมกับกรด
- 6.) การใช้ทองเก่า (Re-using) : ทองและอัลลอยใหม่ 70% ทองเก่า 30% โดยทำความสะอาดโลหะเก่าให้ดี ก่อนนำมาใช้
- 7.) ค่าความถ่วงจำเพาะ (Specific gravity) : 18K - 14.65, 19K - 15.39
- 8.) การเชื่อมประสาน (Soldering) : ยูไนเต็ด # 6SA, # 7SA, # 8SA, # 18WSAE, หรือ น้ำประสานแผ่นสำเร็จรูป
เครื่องเชื่อมเลเซอร์ สำหรับความต้องการสีขาว ที่เหมือนกับชิ้นงาน
- 9.) 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, 081-694 8866, 081-751 7384 โทรและแฟกซ์ : 02-292 1994 E-mail : sales@unitedpmthailand.com