



ยูไนเต็ด อัลลอยเงิน # 014

มั่นใจคุณภาพ มั่นใจบริการ มั่นใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

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

ยูไนเต็ด อัลลอย # 014 มีส่วนผสมของโลหะพิเศษ เพื่อช่วยเพิ่มความแข็งแรงเป็นพิเศษ สำหรับชิ้นงานเงิน 925 งานสปริง งานรีดแผ่น งานดัดลวด และงานเหรียญเงิน 90% ซึ่งจะช่วยให้งานคงรูปทรงได้ดีและมีความแข็งแรงได้มากที่สุด โดยสามารถใช้ได้กับงานหล่อปกติ งานขึ้นมือ และ งานหล่อเครื่องหล่อต่อเนื่อง (Continuous Casting)

1.) **การหลอมละลาย** : ควรหลอมละลายเงินและอัลลอยให้เข้ากันดีก่อน โดยใส่อัลลอยไว้ก้นเบ้า และ ใส่เงินไว้ข้างบน ในเบ้าหลอมละลายที่สะอาด โดยใช้อุณหภูมิเพื่อหลอมผสมประมาณ 1,000 - 1,040 °C ควรใส่ฟลักซ์หรือฟลักซ์ (Boric acid flux) ช่วยทำความสะอาดในขบวนการหลอมละลายสำหรับการหลอมละลายระบบเปิด ควรใช้ก้านคนช่วยคนให้น้ำทองเข้ากันดี

อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อหล่อ : (Melt Temperature for Casting)

990 - 1,020 °C

อุณหภูมิแม่พิมพ์ : (Die Temperature for Continuous Casting)

770 - 850 °C

2.) **การเทรา** : รางที่ใช้ควรเป่าไฟให้ร้อน ทาน้ำมันหล่อลื่น ควรเทน้ำเงินลงรางอย่างสม่ำเสมอ และ ช้าลงในตอนปลายรางเพื่อป้องกันการหดตัวในส่วนบนของแท่งเงิน ควรเลือกใช้รางกลมสำหรับการดัดลวด และ รางแนวตั้งสำหรับการรีดแผ่น

3.) **การจุ่มน้ำ** : จุ่มน้ำทันที แต่สำหรับแท่งเงินที่มีน้ำหนักมาก ควรพักประมาณ 1 นาทีก่อนจุ่มน้ำ เพื่อป้องกันปัญหาแท่งเงินแตก

4.) **การรีด** : ก่อนรีดควรทำความสะอาดแท่งเงิน ให้ปราศจากออกไซด์ หรือ ฟลักซ์ (ฟลักซ์) เมื่อรีดลดขนาดลงไปได้ 50% ควรนำไปเผาหรืออบอ่อน (Annealing) ก่อน จึงนำไปรีดลดขนาดต่ออีก 50% ก่อนนำไปเผาหรืออบอ่อนอีกครั้ง ทำความสะอาดแท่งเงินทุกครั้งหลังจากเผาหรืออบอ่อน ก่อนรีดลดขนาดต่อ

5.) **การเผาหรืออบอ่อน** : ใช้อุณหภูมิประมาณ 650 - 700 °C นาน 20 นาที ควรใช้บอริก แอซิด เคลือบผิวแท่งเงินก่อนนำเข้าเตาอบ หลังจากเผาหรืออบอ่อนแล้ว ให้นำแท่งเงินนั้นจุ่มน้ำทันที ควรหลีกเลี่ยงอุณหภูมิอบอ่อนที่สูงเกินไป เพราะอาจเป็นสาเหตุของการเกิดพื้นผิวเปลือกส้ม หรือ การแข็งตัวที่ไม่สมบูรณ์ในชิ้นงานสำเร็จรูปได้ การลดขนาดแต่ละครั้งน้อยเกินไป ทำให้ต้องอบอ่อนบ่อยครั้งเกินไป อาจทำให้เกิดการแตกระหว่างการอบอ่อนได้

6.) **การอบแข็ง** : อบที่อุณหภูมิประมาณ 300 °C นาน 2 ชั่วโมง แล้วปล่อยให้เย็นเองโดยไม่ต้องจุ่มน้ำ

7.) **การใช้น้ำกรด** : United's Brite Cast™ (แอมโมเนียม ไบซัลฟิวไรต์), Sparex # 2 (โซเดียม ไบซัลเฟต), 10% กรดกำมะถัน
ควรสวมถุงมือยาง แว่นตาป้องกัน ระหว่างทำงานร่วมกับกรด

8.) **การใช้เงินเก่า** : เงินและอัลลอยใหม่ 50% เงินเก่า 50% โดยทำความสะอาดโลหะเก่าให้ดี ก่อนนำมาใช้

9.) **การเชื่อมประสาน** : ยูไนเต็ด อัลลอยน้ำประสานเงิน # SSA หรือ ยูไนเต็ดน้ำประสานแผ่นสำเร็จรูป

10.) **หมายเหตุ** : 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