



ยูไนเต็ด อัลลอย # 866

มั่นใจคุณภาพ มั่นใจบริการ มั่นใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

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

ยูไนเต็ด อัลลอย # 866 เป็นอัลลอยสำหรับงานทองสีขาว 9K - 18K และ ผ่านการทดสอบการปลดปล่อยของนิเกิลสำหรับงาน 18K Nickel Safe Medium White Color ซึ่งได้รับการพัฒนาคิดค้น เพื่อใช้สำหรับงาน ขึ้นมือ งานรีดแผ่น งานดัดลวด และ งานหล่อปกติ 18K โดยอัลลอยนี้ มีการแข็งตัวของน้ำโลหะที่สม่ำเสมอ และ มีส่วนผสมของโลหะเทคนิค เพื่อช่วยให้โลหะสามารถยืดหยุ่นที่ดีมากขึ้น และ เพิ่มคุณภาพผิวงานหล่อ ให้เรียบ สวย เงางาม มากขึ้น

- 1.) **การหลอมละลาย** : ควรหลอมละลายทองและอัลลอยให้เข้ากันดีก่อน โดยใส่อัลลอยไว้ก้นเบ้า และ ใส่ทองไว้ข้างบน ในเบ้าหลอมละลายที่สะอาด โดยใช้อุณหภูมิประมาณ 1,030 - 1,050 °C และ ควรใส่ฟลักซ์หรือฟุ้งแซ (Boric acid flux) ช่วยทำความสะอาดในขบวนการหลอมละลาย ควรใช้ก้านคนช่วยคนให้น้ำทองเข้ากันดี
- 2.) **การเทรา** : รางที่ใช้ควรเป่าไฟให้ร้อน ทาน้ำมันหล่อลื่น ควรเทน้ำทองลงรางอย่างสม่ำเสมอ และ ช้าลงในตอนปลายรางเพื่อป้องกันการหดตัวในส่วนบนของแท่งทอง ควรเลือกใช้รางกลมสำหรับการดัดลวด และ รางแนวตั้งสำหรับการรีดแผ่น
- 3.) **การจุ่มน้ำ** : ควรปล่อยให้แท่งทองเย็นตัวลงเอง ก่อนการจุ่มล้างน้ำ เพื่อป้องกันปัญหาทองแตก
- 4.) **การรีด** : ก่อนรีดควรทำความสะอาดแท่งทอง ให้ปราศจากออกไซด์ หรือ ฟลักซ์ (ฟุ้งแซ) เมื่อรีดลดขนาดลงไปได้ 50% ควรนำไปเผาหรืออบอ่อน (Annealing) ก่อน จึงนำไปรีดลดขนาดต่ออีก 50% ก่อนนำไปเผาหรืออบอ่อนอีกครั้ง ทำความสะอาดแท่งทองทุกครั้งหลังจากเผาหรืออบอ่อน ก่อนรีดลดขนาดต่อ
- 5.) **การเผาหรืออบอ่อน** : ใช้อุณหภูมิประมาณ 732 °C นาน 20 นาที ควรใช้บอริก แอซิด เคลือบผิวแท่งทองก่อนนำเข้าเตาอบ หลังจากเผาหรืออบอ่อนแล้ว ให้ปล่อยแท่งทองเย็นตัวลงเอง ควรหลีกเลี่ยงอุณหภูมิอบอ่อนที่สูงเกินไป เพราะอาจเป็นสาเหตุของการเกิดพื้นผิวเปลือกส้ม หรือ การแข็งตัวที่ไม่สมบูรณ์ในชิ้นงานสำเร็จรูปได้ การลดขนาดแต่ละครั้งน้อยเกินไป ทำให้ต้องอบอ่อนบ่อยครั้งเกินไป อาจทำให้เกิดการแตกระหว่างการอบอ่อนได้
- 6.) **การใช้น้ำกรด** : United's Brite Cast™ (แอมโมเนียม ไบซัลฟิวไรต์), Sparex # 2 (โซเดียม ไบซัลเฟต), 10% กรดกำมะถัน
ควรสวมถุงมือยาง แวนตาป้องกัน ระหว่างทำงานร่วมกับกรด
- 7.) **การใช้ทองเก่า** : ทองและอัลลอยใหม่ 70% และ ทองเก่า 30% โดยทำความสะอาดโลหะเก่าให้ดี ก่อนนำมาใช้
- 8.) **การเชื่อมประสาน** : ยูไนเต็ด อัลลอยน้ำประสานทอง # 6SA, # 7SA # 8SA และ # 18WSAE หรือ น้ำประสานแผ่นสำเร็จรูป
- 9.) **ผลทดสอบการปลดปล่อยของนิเกิล** EN 1811: 2011+A1:2015 (Micrograms / Square Centimeter / Week) : 18K Complaint
- 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