



ยูไนเต็ด อัลลอย # PD-2

มั่นใจคุณภาพ มั่นใจบริการ มั่นใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

ยูไนเต็ด อัลลอย เป็นอัลลอยที่มีเอกลักษณ์เฉพาะตัวแตกต่างไปจากอัลลอยอื่น ๆ ซึ่งนอกเหนือจากการมีส่วนประกอบของ สารไดออกซิไดซ์เซอร์ และ เกรนรีไฟน์เนอร์ แล้ว โลหะที่ใช้เป็นส่วนผสมในอัลลอย จะมีความบริสุทธิ์สูงสุด ประกอบด้วย ความเข้มงวดในการควบคุมคุณภาพ ทำให้ ยูไนเต็ด อัลลอย สามารถลดปัญหาในการผลิต และ ให้คุณภาพของชิ้นงานที่เหนือกว่า

ยูไนเต็ด อัลลอย # PD-2 เป็นอัลลอยสำหรับงานทองสีขาวยแพลงเดียม 18K Vanilla White Color โดยอัลลอยนี้ได้รับการพัฒนาขึ้นอย่างยอดเยี่ยม มีส่วนผสมของโลหะเทคนิค ช่วยให้มียึดการไหลของน้ำโลหะที่ดี และ สารไดออกซิไดซ์เซอร์ (De-Oxidizers) ซึ่งจะช่วยลดการออกซิไดซ์ของโลหะระหว่างการหลอมละลาย และ มีการแข็งตัวของน้ำโลหะที่ดีกว่า ช่วยเพิ่มคุณภาพผิวงานหล่อให้เรียบ สวยงาม มากขึ้น เพื่อใช้สำหรับงานขึ้นมือ งานรีดแผ่น งานดัดลวด และ งานหล่อปกติ ร่วมกับ อุปกรณ์สำหรับการหล่องานปกติ

- 1.) **การหลอมละลาย** : ควรหลอมละลายทองและอัลลอยให้เข้ากันดีก่อน โดยใส่อัลลอยไว้ก้นเบ้า และ ใส่ทองไว้ข้างบน ในเบ้าหลอมละลายที่สะอาด โดยใช้อุณหภูมิประมาณ 1,200 - 1,230 °C และ ควรใส่ฟลักซ์หรือฟลักซ์ (Boric acid flux) ช่วยทำความสะอาดในขบวนการหลอมละลาย ควรใช้ก้านคนช่วยคนให้น้ำทองเข้ากันดี
- 2.) **การเทรา** : รางที่ใช้ควรเป่าไฟให้ร้อน ทาน้ำมันหล่อลื่น ควรเทน้ำทองลงรางอย่างสม่ำเสมอ และ ช้าลงในตอนปลายราง เพื่อป้องกันการหดตัว ในส่วนบนของแท่งทอง ควรเลือกใช้รางกลสำหรับการดัดลวด และ รางแนวตั้งสำหรับการรีดแผ่น
- 3.) **การจุ่มน้ำ** : จุ่มน้ำทันที แต่สำหรับแท่งทองที่มีน้ำหนักมาก ควรพักประมาณ 1 นาทีก่อนจุ่มน้ำ เพื่อป้องกันปัญหาทองแตก
- 4.) **การรีด** : ก่อนรีดควรทำความสะอาดแท่งทอง ให้ปราศจากออกไซด์ หรือ ฟลักซ์ (ฟลักซ์) เมื่อรีดลดขนาดลงไปได้ 50% ควรนำไปเผาหรืออบอ่อน (Annealing) ก่อน จึงนำไปรีดลดขนาดต่ออีก 50% ก่อนนำไปเผาหรืออบอ่อนอีกครั้ง ทำความสะอาดแท่งทองทุกครั้งหลังจากเผาหรืออบอ่อนก่อนรีดลดขนาดต่อ
- 5.) **การเผาหรืออบอ่อน** : ใช้อุณหภูมิประมาณ 730 °C นาน 20 นาที แล้วจุ่มน้ำทันที ควรหลีกเลี่ยงอุณหภูมิอบอ่อนที่สูงเกินไป เพราะอาจเป็นสาเหตุของการเกิดพื้นผิวเปลือกส้ม หรือ การแข็งตัวที่ไม่สมบูรณ์ในชิ้นงานสำเร็จรูปได้ การลดขนาดแต่ละครั้งน้อยเกินไป ทำให้ต้องอบอ่อนบ่อยครั้งเกินไป อาจทำให้เกิดการแตกระหว่างการอบอ่อนได้
- 6.) **การใช้น้ำกรด** : United's Brite Cast™ (แอมโมเนียม ไบซัลไฟด์ไฮดรอกไซด์), Sparex # 2 (โซเดียม ไบซัลไฟด์), 10% กรดกำมะถัน
ควรสวมถุงมือยาง แวนตาป้องกัน ระหว่างทำงานร่วมกับกรด
- 7.) **การใช้ทองเก่า** : ทองและอัลลอยใหม่ 70% และ ทองเก่า 30% โดยทำความสะอาดโลหะเก่าให้ดี ก่อนนำมาใช้
- 8.) **การเชื่อมประสาน (Soldering)** : ยูไนเต็ด น้ำประสานทองขาวแพลงเดียม # 18KWHPD
เครื่องเชื่อมเลเซอร์ สำหรับความต้องการสีขาวยที่เหมือนกับชิ้นงาน
- 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, 081-751 7384 โทรและแฟกซ์ : 02-292 1994 E-mail : sales@unitedpmtailand.com