



ยูไนเต็ด อัลลอย # SSU

มั่นใจคุณภาพ มั่นใจบริการ มั่นใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

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

ยูไนเต็ด อัลลอย # SSU เป็นอัลลอยเงินที่มีคุณสมบัติเหนือกว่าเงินสเตอร์ลิงทั่วไป โดยได้รับการขึ้นทะเบียนในสหรัฐอเมริกา โดยมีส่วนผสมแพลเลเดียม (Palladium) และสารป้องกันอากาศ (De-Oxidizers) ซึ่งจะช่วยให้สามารถต้านทานการหมองได้ดี ทำให้ชิ้นงานสวยเป็นเงางาม ได้นานกว่า ช่วยลดปัญหาการเกิดรอยฝ้า จากความร้อน (Fire scale) ใช้ได้กับงานหล่อปกติ, งานหล่อฝังในเทียน และ สามารถนำไปใช้กับ งานขึ้นมือ, งานชักลวด และ งานปั๊ม ได้ตามต้องการ

แนะนำให้ใช้ เงินสำเร็จพร้อมหล่อ โดยไม่ต้องผสมโลหะอื่น ๆ

- 1.) Solidus : 865 °C Liquidus : 907 °C
- 2.) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อผสม : (Melt Temperature for Alloying) 1,020 - 1,040 °C
- 3.) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อหล่อ : (Melt Temperature for Casting) 950 - 1,050 °C
- 4.) 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

- 5.) การล้างปูน (Quench Time) : สำหรับงานหล่อปกติ ต้องพักเบ้าปูนไว้ 15 - 20 นาที ก่อนลงจุ่มล้างน้ำ
สำหรับงานหล่อฝังในเทียน ต้องพักเบ้าปูนไว้ 2 - 3 ชั่วโมง ก่อนลงจุ่มล้างน้ำ
- 6.) การใช้น้ำกรด (Pickling) : United's Brite Cast™ (แอมโมเนียม ไบซัลฟิวไรต์), Sparex # 2 (โซเดียม ไบซัลเฟต), 10% กรดกำมะถัน
ควรสวมถุงมือยาง แวนตาป้องกัน ระหว่างทำงานร่วมกับกรด
- 7.) การเงินเก่า (Re-using) : แนะนำให้ใช้ เงินใหม่ 50% เงินเก่า 50% โดยทำความสะอาดโลหะเก่าให้ดี ก่อนนำมาใช้
- 8.) ค่าความแข็ง (Hardness) : หลังหล่อ 67 HV. หรือ 88 HV. อบ 650 C 15 นาที จุ่มน้ำทันที + อบแข็ง 400 C 2 ชั่วโมง ปล่อยให้เย็นเอง
- 9.) การเชื่อมน้ำประสาน (Soldering) : ยูไนเต็ด อัลลอยน้ำประสานเงิน # SSA หรือ ยูไนเต็ดน้ำประสานแผ่นสำเร็จรูป
เครื่องเชื่อมเลเซอร์ สำหรับความต้องการสีขาที่เหมือนกับชิ้นงาน
- 10.) 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