



# UNITED<sup>®</sup> PRECIOUS METAL REFINING, INC.

## ยูไนเต็ด อัลลอย # STAGCG-SU

มั่นใจคุณภาพ มั่นใจบริการ มั่นใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

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

**ยูไนเต็ด อัลลอย # STAGCG-SU** เป็นเงินสำเร็จพร้อมหล่อ ที่มีคุณสมบัติเหนือกว่าเงินสเตอริงทั่วไป โดยได้รับการขึ้นทะเบียนในสหรัฐอเมริกา มีส่วนผสมของแพลลาเดียม (Palladium) เพื่อช่วยต้านทานการหมอง (Tarnish Resistance) ช่วยทำให้สามารถต้านทานการหมองยาวนานดีมากขึ้น ชิ้นงานสวยเป็นเงางามยาวนานกว่าทั่วไป และ สารป้องกันอากาศ (De-Oxidizers) ช่วยป้องกันการดูดซึมออกซิเจน ทำให้ลดตามด ซึ่งเกิดจากอากาศ มีการแข็งตัวของโลหะเป็นไปอย่างสม่ำเสมอดีกว่า ทำให้ลดตามด ซึ่งเกิดจากการหดตัวของโลหะ ช่วยลดปัญหารอยผุ จากความร้อน (Fire scale) มีเปอร์เซ็นต์ของงานเสียเพียงเล็กน้อย ใช้ได้กับงานหล่อปกติ, งานหล่อฝังในเทียน, งานขึ้นมือ, งานชักลวด และ งานปั๊ม

แนะนำให้ใช้ เงินสำเร็จพร้อมหล่อ โดยไม่ต้องผสมโลหะอื่น ๆ

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

- 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.) การใช้เงินเก่า (Re-using) : แนะนำให้ใช้ เงินใหม่ 50% เงินเก่า 50% โดยทำความสะอาดโลหะเก่าให้ดี ก่อนนำมาใช้
- 7.) ค่าความถ่วงจำเพาะ (Specific gravity) : 10.37
- 8.) การอบแข็ง (Hardening) : อบที่อุณหภูมิประมาณ 300 °C นาน 2 ชั่วโมง แล้วปล่อยให้เย็นเองโดยไม่ต้องจุ่มน้ำ
- 9.) การเชื่อมประสาน (Soldering) : ยูไนเต็ด อัลลอยน้ำประสานเงิน # SSA หรือ ยูไนเต็ดน้ำประสานแผ่นสำเร็จรูป  
เครื่องเชื่อมเลเซอร์ สำหรับความต้องการสีขาว ที่เหมือนกับชิ้นงาน
- 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