



ยูไนเต็ด อัลลอยน้ำประสานทอง

มั่นใจคุณภาพ มั่นใจบริการ มั่นใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

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

ยูไนเต็ด อัลลอยน้ำประสานทอง สำหรับใช้น้ำประสานทอง 8K - 22K มีทั้งสำหรับงานทอง งานทองขาว และงานทองชมพู ซึ่งได้รับการพัฒนาคิดค้น โดยไม่มีส่วนผสมของแคดเมียม (Cadmium) และ มีความเร็วในการเชื่อมหลายระดับ ดังนี้

# 1SA 8K-18K อัลลอยน้ำประสานทอง (เร็วมาก)	# 6SA 8K-18K อัลลอยน้ำประสานทองขาว (เร็ว)
# 2SA 8K-18K อัลลอยน้ำประสานทอง (เร็ว)	# 7SA 8K-18K อัลลอยน้ำประสานทองขาว (ปานกลาง)
# 3SA 8K-18K อัลลอยน้ำประสานทอง (ปานกลาง)	# 8SA 8K-18K อัลลอยน้ำประสานทองขาว (ช้า)
# 11SA 8K-18K อัลลอยน้ำประสานทองชมพู (ปานกลาง)	# 18KYSAE 18K-22K อัลลอยน้ำประสานทอง (ทุกประเภทงาน)
# 12SA 8K-18K อัลลอยน้ำประสานทองชมพู (ช้า)	# 18KWSAE 18K-22K อัลลอยน้ำประสานทองขาว (ทุกประเภทงาน)

- 1.) **การหลอมละลาย** : ควรหลอมละลายทองและอัลลอยให้เข้ากันดีก่อน โดยใส่อัลลอยไว้ก้นเบ้า และ ใส่ทองไว้ข้างบน ในเบ้าหลอมละลายที่สะอาด โดยใช้อุณหภูมิประมาณ 850 - 900 °C และ ควรใส่ฟลักซ์หรือฟุ้งแซ (Boric acid flux) ช่วยทำความสะอาดในขบวนการหลอมละลาย ควรใช้ก้านคนช่วยคนให้น้ำทองเข้ากันดี
- 2.) **การเทรา** : รางที่ใช้ควรเป่าไฟให้ร้อน ทาน้ำมันหล่อลื่น ควรเทน้ำทองลงรางอย่างสม่ำเสมอ และ ช้าลงในตอนปลายราง เพื่อป้องกันการหดตัว ในส่วนบนของแท่งทอง ควรเลือกใช้รางกลมสำหรับการดึงลวด และ รางแนวตั้งสำหรับการรีดแผ่น
- 3.) **การจุ่มน้ำ** : จุ่มน้ำทันที แต่สำหรับแท่งทองที่มีน้ำหนักมาก ควรพักประมาณ 1 นาทีก่อนจุ่มน้ำ เพื่อป้องกันปัญหาทองแตก
- 4.) **การรีด** : ก่อนรีดควรทำความสะอาดแท่งทอง ให้ปราศจากออกไซด์ หรือ ฟลักซ์ (ฟุ้งแซ) การรีดน้ำประสาน # 1SA, # 2SA และ # 6SA ควรรีดลดขนาดลงแต่ละครั้ง 10%-15% และ การรีดน้ำประสานวิ่งปานกลาง และ ช้า ควรรีดลดขนาดลงแต่ละครั้ง 25%-30% แล้วจึงนำไปเผา หรือ อบอ่อน (Annealing) แล้วจึงนำไปรีดลดขนาดต่ออีกตามข้างต้น ควรทำความสะอาดแท่งทองทุกครั้งหลังจากเผาหรืออบอ่อนก่อนรีดลดขนาดต่อ และ ควรรีดลดขนาดน้ำประสานให้ได้ความหนาประมาณ 0.25 มม. (0.010 นิ้ว) เพื่อให้ใช้งานได้ง่ายสามารถตัดเป็นชิ้นขนาดเล็กพอเหมาะสำหรับการใช้งาน ควรทำเครื่องหมายความเร็วบนแผ่นน้ำประสาน เพื่อป้องกันการปะปนกัน
- 5.) **การเผาหรืออบอ่อน** : ใช้อุณหภูมิประมาณ 590 - 620 °C นาน 20 นาที ควรหลีกเลี่ยงอุณหภูมิอบอ่อนที่สูงเกินไป เพราะอาจเป็นสาเหตุของการเกิดพื้นผิวเปลือกส้ม หรือ การแข็งตัวที่ไม่สมบูรณ์ในชิ้นงานสำเร็จรูปได้ การลดขนาดแต่ละครั้งน้อยเกินไป ทำให้ต้องอบอ่อนบ่อยครั้งเกินไป อาจทำให้เกิดการแตกระหว่างการอบอ่อนได้
- 6.) **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, 081-694 8866, 081-751 7384 โทรและแฟกซ์ : 02-292 1994 E-mail : sales@unitedpmtailand.com