



ยูไนเต็ด อัลลอยทอง # 720

มั่นใจคุณภาพ มั่นใจบริการ มั่นใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

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

ยูไนเต็ด อัลลอย # 720 เป็นอัลลอยสปริงสำหรับงานทองสีเหลือง ซึ่งได้รับการพัฒนาคิดค้น เพื่อใช้สำหรับงานหล่อปกติ และ งานขึ้นมือ งานรีดแผ่น งานดัดลวด 9K - 18K Light Yellow Color โดยอัลลอยนี้ มีการแข็งตัวของน้ำโลหะที่สม่ำเสมอ และ มีส่วนผสมของเกรนรีไฟน์เนอร์ (Grain refiner) เพื่อช่วยให้โลหะมีความแข็งเป็นพิเศษ สามารถยืดหยุ่นได้ดีมากขึ้น และ เพิ่มคุณภาพผิวงานหล่อให้เรียบ สวย เงางาม มากขึ้น

แนะนำให้ผสมอัลลอยและทองบริสุทธิ์ให้เข้ากันดีก่อนเพื่อนำไปหล่อ

- 1.) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อผสม (Melt Temperature for Alloying) 1,010 - 1,040 °C
- 2.) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อหล่อ (Melt Temperature for Casting) 990 - 1,040 °C
- 3.) อุณหภูมิปูน (Flask Temperature)

ประเภทของงาน (KARAT)	น้ำหนักชิ้นงาน (WEIGHT)	หล่อเหวี่ยง (CENTRIFUGAL CAST)	หล่อดูด (VACUUM CAST)
9K - 18K	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) : ต้องพักปั้ปูนไว้ 15 - 20 นาที ก่อนลงจุ่มล้างน้ำ
- 5.) การใช้น้ำกรด (Pickling) : United's Brite Cast™ (แอมโมเนียม ไบซัลฟูไรต์), Sparex # 2 (โซเดียม ไบซัลเฟต), 10% กรดกำมะถัน
ควรสวมถุงมือยาง แวนตาป้องกัน ระหว่างทำงานร่วมกับกรด
- 6.) การใช้ทองเก่า (Re-using) : ทองและอัลลอยใหม่ 50% ทองเก่า 50% โดยทำความสะอาดโลหะเก่าให้ดีก่อนใช้
- 7.) การอบอ่อน (Annealing) : ใช้บอริค แอซิด ป้องกันออกไซด์ และ อบที่อุณหภูมิ 675 °C นาน 20 นาที แล้วจุ่มน้ำทันที
- 8.) การอบแข็ง (Hardening) : อบที่อุณหภูมิประมาณ 370 °C นาน 2 ชั่วโมง แล้วปล่อยให้เย็นเองโดยไม่ต้องจุ่มน้ำ
- 9.) ค่าความถ่วงจำเพาะ (Specific gravity) : 9K - 11.57, 10K - 11.89, 14K - 13.36, 18K - 15.24
- 10.) การเชื่อมประสาน (Soldering) : ยูไนเต็ด # 1SA, # 2SA และ # 3SA หรือ ยูไนเต็ด น้ำประสานแผ่นสำเร็จรูป
- 11.) 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