



ข้อแนะนำในการใช้อัลลอยทอง # 440 (18K-22K)

ขอขอบคุณสำหรับการเลือกใช้ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

เราแนะนำให้ผสมอัลลอยและทองบริสุทธิ์ให้เข้ากันดีก่อนเพื่อนำไปหล่อ

- 1) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อผสม (Melt Temperature for Alloying) 1,060 - 1,070 °C
- 2) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อหล่อ (Melt Temperature for Casting) 1,025 - 1,035 °C
- 3) อุณหภูมิปูน (Flask Temperature)

ประเภทของงาน (KARAT)	น้ำหนักชิ้นงาน (WEIGHT)	หล่อเหวี่ยง (CENTRIFUGAL CAST)	หล่อดูด (VACUUM CAST)
18K	เบา (Light)	524 - 538 °C (975 - 1,000 °F)	621 - 677 °C (1,150 - 1,250 °F)
	กลาง (Medium)	482 - 510 °C (900 - 950 °F)	566 - 593 °C (1,050 - 1,100 °F)
	หนัก (Heavy)	455 - 482 °C (850 - 900 °F)	482 - 538 °C (900 - 1,000 °F)
20K - 22K	เบา (Light)	593 °C (1,100 °F)	705 - 732 °C (1,300 - 1,350 °F)
	กลาง (Medium)	566 °C (1,050 °F)	677 - 705 °C (1,250 - 1,300 °F)
	หนัก (Heavy)	538 °C (1,000 °F)	621 - 649 °C (1,150 - 1,200 °F)

- 4) การล้างปูน (Quench Time) ต้องพักเข้าปูนไว้ 15 - 20 นาที ก่อนลงจุ่มล้างน้ำ (After casting, wait 15 - 20 minutes before quenching flask)
- 5) การใช้ทองเก่า (Reused) แนะนำให้ใช้ - ทองและอัลลอยใหม่ (New alloy and fine gold) 50%
- ทองเก่า (Old gold) 50 %
- 6) ค่าความถ่วงจำเพาะ (Specific Gravity) : 18K - 15.52, 20K - 16.61, 22K - 17.85
- 7) การเชื่อมประสาน (Soldering) : ยูไนเต็ด อัลลอยน้ำประสานทอง # 18YSAE
- 8) หมายเหตุ : อุณหภูมิการหลอมละลายอาจเปลี่ยนแปลงได้ตามประเภทของเครื่องหลอมละลาย

ผู้แทนจำหน่ายเพียงผู้เดียว :

บริษัท ยูไนเต็ด พีเอ็ม (ประเทศไทย) จำกัด 427/15-16 ถนนกรุงธนบุรี แขวงคลองตันใต้ เขตคลองสาน กรุงเทพฯ 10600
โทร : 02-4400643, 02-4400673, 081-6948866, 081-7517384 โทรและแฟกซ์ : 02-8622344 E-mail : sales@unitedpmthailand.com