



## ข้อแนะนำในการใช้อัลลอย (PINK GOLD ALLOY) # 634 (9K-18K)

ขอขอบคุณสำหรับการเลือกใช้ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

ยูไนเต็ดอัลลอย # 634 เป็นอัลลอยทองชมพู เพื่อใช้สำหรับงานหล่อปกติ 9K-18K และ งานขึ้นมือ หรือ งาน หลอม รีด ดึง บี้ม ต่าง ๆ (Fabrication) โดยอัลลอยนี้ได้รับการพัฒนาขึ้นอย่างยอดเยี่ยม เพื่องานหล่อฝังในเทียน (stone-in-place casting) สำหรับ 9-14K

เราแนะนำให้ผสมอัลลอยและทองบริสุทธิ์ให้เข้ากันดีก่อนเพื่อนำไปหล่อ

- อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อผสม (Melt Temperature for Alloying) 1,050 - 1,060 °C
- อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อหล่อ (Melt Temperature for Casting) 1,030 - 1,050 °C
- อุณหภูมิปูน (Flask Temperature)

ประเภทของงาน (KARAT)	น้ำหนักชิ้นงาน (WEIGHT)	หล่อเหวี่ยง (CENTRIFUGAL CAST)	หล่อดูด (VACUUM CAST)
9K-18K	เบา	524 - 538°C (975 - 1,000°F)	621 - 677°C (1,150 - 1,250°F)
	กลาง	482 - 510°C (900 - 950°F)	566 - 593°C (1,050 - 1,100°F)
	หนัก	455 - 482°C (850 - 900°F)	482 - 538°C (900 - 1,000°F)

- การล้างปูน (Quench Time) งาน 9K-14K ต้องพักเข้าปูนไว้ 15 นาที ก่อนลงจุ่มล้างน้ำ  
งาน 18K พักเข้าปูนไว้เพียง 5 - 10 นาที ก่อนลงจุ่มล้างน้ำ
- การทำความสะอาด (Pickling) กรดกำมะถันเข้มข้น 10 - 20% หรือ ฟอสฟอริส แอซิดเข้มข้น 50%
- การใช้ทองเก่า (Reused) แนะนำให้ใช้ - ทองและอัลลอยใหม่ (New alloy and fine gold) 50%  
- ทองเก่า (Old gold) 50%
- ความถ่วงจำเพาะ (Specific gravity) : 9K - 11.23, 10K - 11.55, 14K - 13.05, 18K - 15.00
- การเชื่อมน้ำประสาน (Soldering) ยูไนเต็ด น้ำประสานทองสีชมพูผสมสำเร็จ หรือ ยูไนเต็ด อัลลอยน้ำประสาน # 11SA & # 12SA
- 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@unitedpmtailand.com