



**ข้อแนะนำในการใช้ อัลลอยทอง # 794 (18K / 20K-22K DEEP/ DARK YELLOW)**

เราแนะนำให้ผสมอัลลอยและทองบริสุทธิ์ให้เข้ากันดีก่อนเพื่อนำไปหล่อ

- |  |          |                 |
|--|----------|-----------------|
| 1) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อผสม (Melt Temperature for Alloying) | 18K      | 1,070 - 1,080°C |
|  | 20 - 22K | 1,080 - 1,100°C |
| 2) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อหล่อ (Melt Temperature for Casting) | 18K      | 1,000 - 1,010°C |
|  | 20 - 22K | 1,100 - 1,130°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) ต้องพักเบ้าปูนไว้ 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 - 15.32, 20K - 16.45, 22K - 17.76

7) หมายเหตุ : อุณหภูมิการหลอมละลายอาจเปลี่ยนแปลงได้ตามประเภทของเครื่องหลอมละลาย

ผู้แทนจำหน่ายเพียงผู้เดียว :

บริษัท ยูไนเต็ท 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



## ข้อแนะนำในการใช้ อัลลอยทอง # 794 (18K / 20K-22K DEEP/ DARK YELLOW)

**ยูไนเต็ด อัลลอยทอง** สำหรับงานขึ้นงานมือ, งานรีดแผ่น, งานดิ่งลวด, งานปั๊ม และสามารถนำไปใช้ในงานหล่อได้ตามต้องการ

**การหลอมละลาย :** การหลอมอัลลอยและทองให้เข้ากัน ควรเลือกใช้เบ้าหลอมที่สะอาด โดยใส่อัลลอยไว้ก้นเบ้าและใส่ทองไว้ข้างบน ใช้อุณหภูมิหลอมละลายประมาณ 1,070-1,080 °C สำหรับงาน 18K และ 1,100- 1,120 °C สำหรับงาน 20K-22K ควรระวังอย่าให้ความร้อนสูงเกินไป และให้ใส่ฟลักซ์หรือฟุ้งแซ (Boric acid flux) ช่วยทำความสะอาดในขบวนการหลอมละลาย ควรใช้ก้านคนช่วยคนให้น้ำโลหะเข้ากันดี (ใช้ก้านคาร์บอนในกรณีที่หลอมด้วยแก๊ส, ใช้ก้านควอทซ์ในกรณีที่หลอมด้วยไฟฟ้า)

**การเทรา :** รางที่ใช้ควรเป่าไฟให้ร้อน ทาน้ำมันหล่อลื่น ควรเทน้ำโลหะลงรางอย่างสม่ำเสมอ และข้างในตอนปลายรางเพื่อป้องกันการหดตัวในส่วนบนของแท่งโลหะ

**เวลาในการจุ่มน้ำ :** จุ่มน้ำทันที แต่สำหรับแท่งทองที่มีน้ำหนักมาก ควรพักประมาณ 1 นาทีก่อนจุ่มน้ำ เพื่อป้องกันปัญหาทองแตก

**การรีด :** ก่อนรีดควรทำความสะอาดแท่งทอง ให้ปราศจากออกไซด์ หรือฟลักซ์ (ฟุ้งแซ) เมื่อรีดลดขนาดลงไปได้ 50% ควรนำไปเผาหรืออบอ่อน (Annealing) ก่อน จึงนำไปรีดลดขนาดต่ออีก 50% ก่อนนำไปเผาหรืออบอ่อนอีกครั้ง ทำความสะอาดแท่งทองทุกครั้งหลังจากเผาหรืออบอ่อน ก่อนรีดลดขนาดต่อ

**การเผาหรืออบอ่อน :** 675 °C (1,250 °F) นาน 20 นาที หลังจากเผาหรืออบอ่อนแล้ว ให้นำแท่งทองนั้นจุ่มน้ำทันทีและทำความสะอาดแท่งทองให้ปราศจากคราบออกไซด์ หรือฟลักซ์ (ฟุ้งแซ)

**การใช้ทองเก่า :** แนะนำให้ใช้ ทองและอัลลอยใหม่ 50% และทองเก่า 50%

**ค่าความถ่วงจำเพาะ :** 18K - 15.35, 20K - 16.48, 22K - 17.78

**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