



ขั้นตอนการอบแข็งสำหรับงานเงินสเตอร์ลิง

- 1.) เตรียมชิ้นงานที่ต้องการอบแข็ง ถ้าชิ้นงานที่ต้องการ ต้องเชื่อมประกอบ ควรเชื่อมประกอบให้เรียบร้อย ก่อนการอบแข็ง
- 2.) ควรใช้ บอริค แอซิด เคลือบชิ้นงาน ก่อนนำชิ้นงานเข้าเตาอบ เพื่อป้องกันการออกไซด์ที่รุนแรง
- 3.) เมื่ออุณหภูมิเตาอบมีความร้อน 300 °C แล้ว นำชิ้นงานที่ต้องการอบแข็งเข้าเตาอบ โดยเรียงชิ้นงานอย่างเป็นระเบียบ โดยไม่ควรทับกัน ระยะเวลาอบนานประมาณ 1 - 2 ชั่วโมง ขึ้นอยู่กับความหนาของชิ้นงาน ซึ่งชิ้นงานที่มีความหนากว่า จะใช้ระยะเวลาในการอบนานกว่า
- 4.) เมื่อครบระยะเวลาการอบแข็งแล้ว นำชิ้นงานออกจากเตาอบ และ ปล่อยให้เย็นตัวลงเอง
- 5.) ถ้าต้องการล้างทำความสะอาดชิ้นงาน สามารถแช่ลงน้ำกรดอุ่น ๆ ได้
- 6.) ถ้าชิ้นงานสามารถร่อนได้ การร่อนสามารถช่วยให้ค่าความแข็งเพิ่มขึ้นอีก
- 7.) การอบแข็ง สามารถเพิ่มค่าความแข็งมาเป็นประมาณ 90 - 120 HV. ขึ้นอยู่กับประเภทของอัลลอย

หมายเหตุ : ห้ามใช้ความร้อนซ้ำกับชิ้นงานที่ได้รับการอบแข็ง และ ได้รับความแข็งตามต้องการแล้ว เพราะจะทำให้ค่าความแข็งลดลงเป็นปกติเหมือนก่อนอบแข็ง

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