



ยูไนเต็ด อัลลอย # SSA

มั่นใจคุณภาพ มั่นใจบริการ มั่นใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

ยูไนเต็ด อัลลอย เป็นอัลลอยที่มีเอกลักษณ์เฉพาะตัวแตกต่างไปจากอัลลอยอื่น ๆ ซึ่งนอกเหนือจากการมีส่วนประกอบของ สารดีออกซีไดซ์เซอร์ และ เกรนรีไฟน์เนอร์ แล้ว โลหะที่ใช้เป็นส่วนผสมในอัลลอย จะมีความบริสุทธิ์สูงสุด ประกอบด้วยความ เข้มงวดในการควบคุมคุณภาพ ทำให้ ยูไนเต็ด อัลลอย สามารถลดปัญหาในการผลิต และ ให้คุณภาพของชิ้นงานที่เหนือกว่า

ยูไนเต็ด อัลลอย # SSA สำหรับใช้ทำน้ำประสานงานเงินสเตอริง 925 ซึ่งได้รับการพัฒนาคิดค้น โดยไม่มีส่วนผสมของ แคดเมียม (Cadmium) และ มีความเร็วในการเชื่อมหลายระดับ ดังนี้

การผสม :	อัตราความเร็ว	เร็วมาก	เร็ว	กลาง	ช้า	ช้ามาก
เงินบริสุทธิ์		45%	65%	70%	75%	80%
ยูไนเต็ด # SSA		55%	35%	30%	25%	20%

- การหลอมละลาย :** ควรหลอมละลายเงินบริสุทธิ์และอัลลอยให้เข้ากันดีก่อน โดยใส่อัลลอยไว้ก้นเบ้า และ ใส่เงินบริสุทธิ์ไว้ข้างบน ในเบ้าหลอมละลายที่สะอาด โดยใช้อุณหภูมิประมาณ 700 - 850 °C และ ควรใส่ฟลักซ์หรือฟลักซ์ (Boric acid flux) ช่วยทำความสะอาดในขบวนการหลอมละลาย ควรใช้ก้านคนช่วยคนให้น้ำทองเข้ากันดี
- การเท :** รางที่ใช้ควรเป่าไฟให้ร้อน ทาน้ำมันหล่อลื่น ควรเทน้ำทองลงรางอย่างสม่ำเสมอ และ ช้าลงในตอนปลายราง เพื่อป้องกันการหดตัว ในส่วนบนของแท่งโลหะ ควรเลือกใช้รางกลมสำหรับการดึงลวด และ รางแนวตั้งสำหรับการรีดแผ่น
- การจุ่มน้ำ :** จุ่มน้ำทันที แต่สำหรับแท่งโลหะที่มีน้ำหนักมาก ควรพักประมาณ 1 นาทีก่อนจุ่มน้ำ เพื่อป้องกันปัญหาโลหะแตก
- การรีด :** ก่อนรีดควรทำความสะอาดแท่งโลหะ ให้ปราศจากออกไซด์ หรือ ฟลักซ์ (ฟลักซ์) การรีดน้ำประสานเร็วมาก, เร็ว ควรรีดลดขนาดลงแต่ละครั้ง 10%-15% และ การรีดน้ำประสานปานกลาง ช้า และ ช้ามาก ควรรีดลดขนาดลงแต่ละครั้ง 25%-30% แล้วจึงนำไปเผา หรือ อบอ่อน (Annealing) แล้วจึงนำไปรีดลดขนาดต่ออีกตามข้างต้น ควรทำความสะอาดแท่งโลหะทุกครั้ง หลังจากเผาหรืออบอ่อนก่อนรีดลดขนาดต่อ และ ควรรีดลดขนาดน้ำประสานให้ได้ความหนาประมาณ 0.25 มม. (0.010 นิ้ว) เพื่อให้ใช้งานได้ง่ายสามารถตัดเป็นชิ้นขนาดเล็กพอเหมาะสำหรับการใช้งาน ควรทำเครื่องหมายความเร็วบนแผ่นน้ำประสาน เพื่อป้องกันการปะปนกัน
- การเผาหรืออบอ่อน :** ใช้อุณหภูมิประมาณ 250 - 400 °C นาน 20 นาที ควรหลีกเลี่ยงอุณหภูมิอบอ่อนที่สูงเกินไป เพราะอาจเป็นสาเหตุของการเกิดพื้นผิวเปลือกส้ม หรือ การแข็งตัวที่ไม่สมบูรณ์ในชิ้นงานสำเร็จรูปได้ การลดขนาดแต่ละครั้งน้อยเกินไป ทำให้ต้องอบอ่อนบ่อยครั้งเกินไป อาจทำให้เกิดการแตกระหว่างการอบอ่อนได้
- น้ำประสานทองเหลือง (Brass Solder) :** เงินบริสุทธิ์ 30% และ ยูไนเต็ด อัลลอย # SSA 70%
- หมายเหตุ :** 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, 081-694 8866, 081-751 7384 โทรและแฟกซ์ : 02-292 1994 E-mail : sales@unitedpmthailand.com