



## ยูไนเต็ด อัลลอย # UA-1

มั่นใจคุณภาพ มั่นใจบริการ มั่นใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

**ยูไนเต็ด อัลลอย** เป็นอัลลอยที่มีเอกลักษณ์เฉพาะตัวแตกต่างไปจากอัลลอยอื่น ๆ ซึ่งนอกเหนือจากการมีส่วนประกอบของสารไดออกซิไดซ์เซอร์ และ เกรนรีไฟน์เนอร์ แล้ว โลหะที่ใช้เป็นส่วนผสมในอัลลอย จะมีความบริสุทธิ์สูงสุด ประกอบด้วยความเข้มงวดในการควบคุมคุณภาพ ทำให้ ยูไนเต็ด อัลลอย สามารถลดปัญหาในการผลิต และ ให้คุณภาพของชิ้นงานที่เหนือกว่า

**ยูไนเต็ด อัลลอย # UA-1** เป็นอัลลอยที่มีสูตรคุณสมบัติพิเศษ สำหรับงานทองสีเหลือง 9K-14K Rich-Reddish Yellow Color ซึ่งได้รับการพัฒนาคิดค้น เพื่อใช้สำหรับงานหล่อปกติ และ งานหล่อฝังในเทียน (stone-in-place casting) ด้วยเครื่องหล่อระบบปิด หรือ ระบบอัตโนมัติ โดยอัลลอยนี้ มีส่วนผสมของสารไดออกซิไดซ์เซอร์ (De-Oxidizers) จะช่วยลดการออกซิไดซ์ของโลหะระหว่างการหลอมละลาย และ มีการแข็งตัวของน้ำโลหะที่ดีกว่า ช่วยเพิ่มคุณภาพผิวงานหล่อให้เรียบ สวย เงางาม มากขึ้น

แนะนำให้ผสมอัลลอยและทองบริสุทธิ์ให้เข้ากันดีก่อนเพื่อนำไปหล่อ

- 1.) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อผสม (Melt Temperature for Alloying) 1,040 - 1,050 °C
- 2.) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อหล่อ (Melt Temperature for Casting) 940 - 990 °C
- 3.) อุณหภูมิปูน (Flask Temperature)

| ประเภทของงาน<br>(KARAT) | น้ำหนักชิ้นงาน<br>(WEIGHT) | หล่อเหวี่ยง<br>(CENTRIFUGAL CAST) | หล่อดูด<br>(VACUUM CAST) |
|-------------------------|----------------------------|-----------------------------------|--------------------------|
| 9K - 14K                | เบา (Light)                | 530 - 550 °C                      | 620 - 680 °C             |
|                         | กลาง (Medium)              | 490 - 520 °C                      | 550 - 590 °C             |
|                         | หนัก (Heavy)               | 450 - 480 °C                      | 480 - 540 °C             |

- 4.) การล้างปูน (Quench Time) : ต้องพักบ่าปูนไว้ 15 - 20 นาที ก่อนลงจุ่มล้างน้ำ
- 5.) การใช้น้ำกรด (Pickling) : United's Brite Cast™ (แอมโมเนียม ไบซัลฟลูโอไรต์), Sparex # 2 (โซเดียม ไบซัลเฟต), 10% กรดกำมะถัน  
ควรสวมถุงมือยาง แวนตาป้องกัน ระหว่างทำงานร่วมกับกรด
- 6.) การใช้ทองเก่า (Re-using) : - ทองและอัลลอยใหม่ 50%  
- ทองเก่า 50% โดยทำความสะอาดโลหะเก่าให้ดี ก่อนนำมาใช้
- 7.) ค่าความถ่วงจำเพาะ (Specific gravity) : 9K - 11.23, 10K - 11.55, 14K - 13.05
- 8.) การเชื่อมประสาน (Soldering) : ยูไนเต็ด อัลลอยน้ำประสานทอง # 1SA, # 2SA และ # 3SA  
หรือ ยูไนเต็ด น้ำประสานแผ่นสำเร็จรูป
- 9.) หมายเหตุ (Notes) : 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@unitedpmtailand.com