



ยูไนเต็ด อัลลอย # 670

มั่นใจคุณภาพ มั่นใจบริการ มั่นใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

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

ยูไนเต็ด อัลลอย # 670 เป็นอัลลอยสำหรับงานทองสีเขียว 14K-18K Green Gold Color ซึ่งได้รับการพัฒนาคิดค้น เพื่อใช้สำหรับงานหล่อปกติ, งานหล่อฝังในเทียน (stone-in-place casting) และ งานขึ้นมือ (Hand-made) โดยอัลลอยนี้ มีส่วนผสมของสารไดออกซิไดซ์เซอร์ (De-Oxidizers) จะช่วยลดการออกซิไดซ์ของโลหะระหว่างการหลอมละลาย และ มีการแข็งตัวของน้ำโลหะที่ดีกว่า ช่วยให้เพิ่มคุณภาพผิวงานหล่อให้เรียบ สวย เงางาม มากขึ้น

แนะนำให้ผสมอัลลอยและทองบริสุทธิ์ให้เข้ากันดีก่อนเพื่อนำไปหล่อ

- 1.) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อผสม (Melt Temperature for Alloying) 1,010 - 1,040 °C
- 2.) อุณหภูมิหลอมละลายเพื่อหล่อ (Melt Temperature for Casting) 1,020 - 1,040 °C
- 3.) อุณหภูมิปูน (Flask Temperature)

| ประเภทของงาน (KARAT) | น้ำหนักชิ้นงาน (WEIGHT) | หล่อเหวี่ยง (CENTRIFUGAL CAST) | หล่อดูด (VACUUM CAST) |
|----------------------|-------------------------|--------------------------------|-----------------------|
| 14K - 18K | 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) : ต้องพักเข้าปูนไว้ 8 - 12 นาที ก่อนลงจุ่มล้างน้ำ
- 5.) การใช้น้ำกรด (Pickling) : United's Brite Cast™ (แอมโมเนียม ไบซัลฟลูออไรด์), Sparex # 2 (โซเดียม ไบซัลเฟต), 10% กรดกัมมะถัน
ควรสวมถุงมือยาง แวนตาป้องกัน ระหว่างทำงานร่วมกับกรด
- 6.) การใช้ทองเก่า (Re-using) : ทองและอัลลอยใหม่ 50% ทองเก่า 50% โดยทำความสะอาดโลหะเก่าให้ดี ก่อนนำมาใช้
- 7.) ค่าความถ่วงจำเพาะ (Specific gravity) : 14K - 14.07, 18K - 15.79
- 8.) การเชื่อมประสาน (Soldering) : ยูไนเต็ด # 1SA, # 2SA, # 3SA และ # 18YSAE หรือ น้ำประสานแผ่นสำเร็จรูป
เครื่องเชื่อมเลเซอร์ สำหรับความต้องการสีเหลืองอมเขียว ที่เหมือนกับชิ้นงาน
- 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