



ยูไนเต็ด อัลลอยเงิน # 730

มั่นใจคุณภาพ มั่นใจบริการ มั่นใจ “ยูไนเต็ด อัลลอย”

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

ยูไนเต็ด อัลลอย # 730 เป็นทองเหลือง (Bright Yellow Brass) เพื่อใช้สำหรับงานรีดแผ่น ดึงลวด งานปั๊ม ทุกประเภท งานขึ้นมือ (hand-made) และ งานหล่อปกติ (Normal Investment Casting) สำหรับการผลิตงานตัวอย่างเครื่องประดับ ที่ต้องการสีเหมือนทอง 14K หรือการผลิตเป็นชิ้นส่วนประกอบต่าง ๆ ของเครื่องประดับ โดยสามารถนำไปเชื่อมประกอบร่วมกับงานเงินสเตอร์ลิง หรืองานทอง 8-14K ได้ อัลลอยนี้ มีส่วนผสมของโลหะเทคนิค (Technical Element Metals) ช่วยเพิ่มความยืดหยุ่นให้กับโลหะสำหรับงานรีดแผ่น และ ดึงลวด ให้มีคุณภาพงานรีดแผ่นที่ดีขึ้น สามารถต้านทานการหมองได้ดีกว่าทองเหลืองโดยทั่วไป

- 1.) การหลอมละลาย :** ควรหลอมละลายโลหะให้เข้ากันดี ในบ้ำหลอมละลายที่สะอาด โดยใช้อุณหภูมิเพื่อหลอมผสมประมาณ 1,050 - 1,100 °C และ ควรใส่ฟลักซ์หรือฟลักซ์ (Boric acid flux) ช่วยทำความสะอาดในขบวนการหลอมละลายสำหรับการหลอมละลายระบบเปิด และ ควรใช้ก้านคนช่วยคนให้น้ำโลหะให้เข้ากันดี
- 2.) การเท :** รางที่ใช้ควรเป่าไฟให้ร้อน ทาน้ำมันหล่อลื่น ควรเทน้ำโลหะลงรางอย่างสม่ำเสมอ และ ช้าลงในตอนปลายรางเพื่อป้องกันการหดตัวในส่วนบนของแท่งโลหะ ควรเลือกใช้รางกลมสำหรับการดึงลวด และ รางแนวตั้งสำหรับการรีดแผ่น
- 3.) การจุ่มน้ำ :** จุ่มน้ำทันที แต่สำหรับแท่งโลหะที่มีน้ำหนักมาก ควรพักประมาณ 1 นาทีก่อนจุ่มน้ำ เพื่อป้องกันปัญหาโลหะแตก
- 4.) การรีด :** ก่อนรีดควรทำความสะอาดแท่งโลหะ ให้ปราศจากออกไซด์ หรือ ฟลักซ์ (ฟลักซ์) เมื่อรีดลดขนาดลงไปได้ 50% ควรนำไปเผาหรืออบอ่อน (Annealing) ก่อน จึงนำไปรีดลดขนาดต่ออีก 50% ก่อนนำไปเผาหรืออบอ่อนอีกครั้ง ทำความสะอาดแท่งโลหะทุกครั้งหลังจากเผา หรือ อบอ่อน ก่อนรีดลดขนาดต่อ
- 5.) การเผาหรืออบอ่อน :** ใช้อุณหภูมิประมาณ 650 - 700 °C นาน 20 นาที ควรใช้บอริค แอซิด เคลือบผิวแท่งโลหะก่อนนำเข้าเตาอบ หลังจากเผาหรืออบอ่อนแล้ว ให้นำแท่งโลหะนั้นจุ่มน้ำทันที ควรหลีกเลี่ยงอุณหภูมิอบอ่อนที่สูงเกินไป เพราะอาจเป็นสาเหตุของการเกิดพื้นผิวเปลือกส้ม หรือ การแข็งตัวที่ไม่สมบูรณ์ในชิ้นงานสำเร็จรูปได้ การลดขนาดแต่ละครั้งน้อยเกินไป ทำให้ต้องอบอ่อนบ่อยครั้งเกินไป อาจทำให้เกิดการแตกระหว่างการอบอ่อนได้
- 6.) การใช้น้ำกรด :** United's Brite Cast™ (แอมโมเนียม ไบซัลฟิวไรต์), Sparex # 2 (โซเดียม ไบซัลเฟต), 10% กรดกำมะถัน
ควรสวมถุงมือยาง แวนตาป้องกัน ระหว่างทำงานร่วมกับกรด
- 7.) การใช้โลหะเก่า :** โลหะใหม่ 70% โลหะเก่า 30% โดยทำความสะอาดโลหะเก่าให้ดี ก่อนนำมาใช้
- 8.) การเชื่อมประสาน :** อัตราการผสม : 70% ยูไนเต็ด อัลลอยน้ำประสานเงิน # SSA + 30% เงินบริสุทธิ์
- 9.) 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, 081-751 7384 โทรและแฟกซ์ : 02-292 1994 E-mail : sales@unitedpmthailand.com