

產品技術說明

補口型號 : H-JBRZ5

適用成色： 銅合金	色 澤： 黃色
含鎳成份： 0 %	含銀成份： 0 %
含鈮成份： 0 %	含鉑成份： 0 %
硬 度： 80 HV	
應 用： 適合失蠟鑄造、火槍熔鑄、機械加工	
優 點： 流動性高、砂孔少	

建議鑄造溫度：

金屬熔鑄溫度： 1080 - 1100 °C

石膏盅溫度： 530 °C – 630 °C (真空吸索機)

： 430 °C – 530 °C (離心鑄造機)

冷卻時間： 15 – 25 分鐘

技術補充：

1. 為避免氧化，必須用保護氣體或黃火保護熔鑄金屬。
2. 舊物料覆用，應不超過 30%。
3. 舊物料必須用稀硫酸(10%)浸洗約 15–20 分鐘，清水沖洗後，再用拋光機(針型珠)拋滾清除舊物料表面、罅隙內殘留氧化物和鑄粉。
4. 水口應設在鑄件中最厚位置，如有需要應另加輔助水口；建議改用喇叭型水口，避免繞流，增加流量。

備註： 以上資料和溫度祇供參考之用，實際需視個別情況調校。若有任何疑問，歡迎致電查詢。

高寶鴻 博士

總經理

電話: (852)-2675 1220

傳真: (852)-2682 3220

電郵: pohung.ko@heraeus.com

湯傑坡 先生

技術經理

電話: (852)-2675 1226

傳真: (852)-2682 3220

電郵: kitpo.tong@heraeus.com

李錦良 先生

營業代表

電話: (852)-2773 1733

傳真: (852)-2773 1090

電郵: gary.lee@heraeus.com

Main Office:

Heraeus Ltd.

Heraeus Technology Centre

30 On Chuen Street, On Lok Tsuen

Fanling, N.T., Hong Kong

Tel : (852) 2675 1200

Fax: (852) 2682 3220

總公司:

賀利氏有限公司

香港新界粉嶺安樂村

安全街 30 號

賀利氏科技中心

電話：(852) 2675 1200

傳真：(852) 2682 3200

Hunghom Sales Office:

Heraeus Ltd.

Rm. 2111-13 Peninsula Square

18 Sung On Street, Hunghom

Kowloon, Hong Kong

Tel : (852) 2159 5960

Fax: (852) 2773 1090

紅磡營業部:

賀利氏有限公司

香港九龍紅磡

崇安街 18 號

半島廣場 2111-13 室

電話：(852) 2159 5960

傳真：(852) 2773 1090