

產品技術說明

補口型號：P-900

適用成色：黃銅	色澤：紅色
含鎳成份：0%	含銀成份：0%
含鈮成份：0%	含鉑成份：0%
硬 度：66 HV	
應 用：適合失蠟鑄造、火槍熔鑄、可配合純銀使用	
優 點：流動性高、砂孔少	

建議鑄造溫度：

金屬熔鑄溫度：1120 - 1150 °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。

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. 2111-3, Peninsula Square
 18 Sung On Street, Hunghom
 Kowloon, Hong Kong
 Tel : (852) 2773 1733
 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 2111-3 室
 電話：(852) 2773 1733
 傳真：(852) 2773 1090