

## 產品技術說明

### 補口型號：H-6688S

適用成色： <b>14/18K</b>	色澤： <b>白色</b>
含鎳成份： <b>24.3 %</b>	含銀成份： <b>0 %</b>
含鈮成份： <b>0 %</b>	含鉑成份： <b>0 %</b>
硬 度： <b>180 HV (18K)</b>	
應 用： <b>適合失蠟鑄造、火槍熔鑄、蠟鑲</b>	
優 點： <b>18K 白金鎳釋出率通過新 EN1811 測試、流動性高、砂孔少</b>	

#### 建議鑄造溫度：

金屬熔鑄溫度：14K / 1070 °C，18K / 1030 °C

石膏盅溫度：530 °C – 660 °C (真空吸索機)

：450 °C – 550 °C (離心鑄造機)

冷卻時間：15 – 25 分鐘

#### 技術補充：

1. 舊物料覆用，應不超過 50%。
2. 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。
3. 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。
4. 由於鑄件表面質素會嚴重影響新測試中鎳釋出率的高低，我們建議鑄件在測試前先作最少 1 分鐘或以上的銼電鍍，以減少鑄件表面質素所造成的影響。

**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. 2111-13 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 2111-13 室  
電話：(852) 2773 1733  
傳真：(852) 2773 1090