

## 產品技術說明

### 補口型號: H-126R

適用成色：	10/14K	色 澤：	淺紅黃色
含鎳成份：	0 %	含銀成份：	11.5 %
含鈮成份：	0 %	含鉑成份：	0 %
硬 度：	115HV (14K)		
應 用：	適合手造、失蠟鑄造		
優 點：	砂孔少、覆金率高、損耗少		

#### 建議鑄造溫度：

金屬熔鑄溫度：10K / 1000 °C, 14K / 980 °C

石膏盅溫度：480 °C – 590 °C (真空吸索機)

：430 °C – 530 °C (離心鑄造機)

冷卻時間：15 – 25 分鐘

退火溫度：600 °C – 650 °C

#### 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 50%。
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. 2111-13 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