

產品技術說明

補口型號：H-160D

| | |
|------------------------|------------|
| 適用成色： 10/14K | 色 澤： 深黃色 |
| 含鎳成份： 0 % | 含銀成份： 23 % |
| 含鈮成份： 0 % | 含鉑成份： 0 % |
| 硬 度： 144HV (14K) | |
| 應 用： 適合失蠟鑄造、火槍熔鑄、手造 | |
| 優 點： 砂孔少、覆金率高、流動性高、損耗少 | |

建議鑄造溫度：

金屬熔鑄溫度 : 10K / 960 °C, 14K / 950 °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 : 加熱 630 °C 約 5 – 10 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 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) 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 2103 室
 電話：(852) 2773 1733
 傳真：(852) 2773 1090