

產品技術說明

補口型號: H-172

適用成色 : 18K	色澤 : 紅黃色
含鎳成份 : 0%	含銀成份 : 31%
含鈮成份 : 0%	含鉑成份 : 0%
硬 度 : 132HV (18K)	
應 用 : 適合鑄造機、火槍熔鑄、	
優 點 : 鑄造、蠟鑲	

建議鑄造溫度:

金屬熔鑄溫度 : 18K / 950°C

石膏盅溫度 : 530°C - 630°C (真空吸索機)

: 430°C - 550°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 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