

電鑄金後處理過程

鑄金工序完成後

↓ - 清洗

打磨，壓光

↓ - 清洗

除蠟 (一) (一般均採用熱水或蒸氣除蠟，兩者以蒸氣較佳，因熱水除蠟容易有蠟漬殘留在沙面上，而引致其後斑點的產生。)

↓

除蠟 (二) (用超聲波 / 除腊水作徹底除蠟，如可用超聲波 / 三氯乙稀除蠟則效果更佳。)

↓ - 清洗 (熱水)

除銀漿 (一) (用 80% 至濃硝酸除銀，過程中須加熱，時間則視乎銀漿厚薄及硝酸濃度而定。)

↓ - 清洗 (熱水)

除銀漿 (二) (用 30%-50% 濃度硝酸作第二次除銀，以便作進一步徹底除銀，過程中須加熱。)

↓ - 清洗 (熱水)

煲熱水 (有需要時可在熱水中加入 2-3% 硝酸以確保除去殘留的銀漬。)

↓ - 清洗 (熱水)

煲熱純水 (2 次)

↓

焗乾

↓

輕微回火 (用火槍輕微回火，回火時間則視乎鑄金沙面的粗幼而定。)

↓

煲鹽酸 (HCl) (一般斑點均可在回火及煲鹽酸過程中除去。)

↓ - 清洗

煲熱純水 (2 次)

↓

焗乾及品檢