



Le groupe METACONCEPT, spécialisé dans la fabrication des alliages à base d'étain pour la production de pièces par méthode centrifuge destinées aux marchés de la bijouterie et de l'orfèvrerie, a conclu un partenariat avec les Etablissements NICEM (Italie), 1er fabricant européen de matériel de fonderie basse fusion et d'élastomères destinés à ces applications.

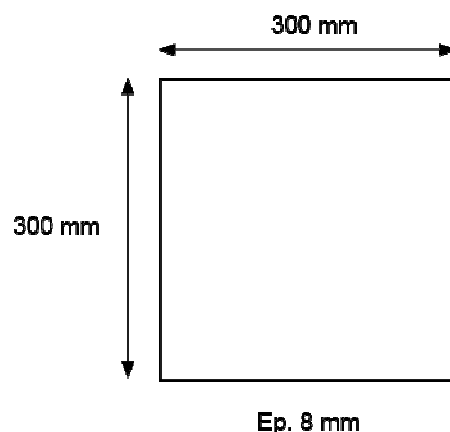
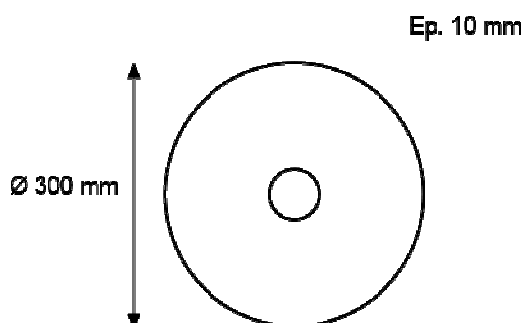
Cette collaboration nous permet d'offrir un panel de services uniques à nos clients :

- proposer les meilleurs alliages sur le marché (alliages sans plomb avec maxi 50 ppm). Voir notre fiche alliages travaux d'art
- distribuer une gamme d'élastomères de très haute qualité, aussi bien pour la réalisation de pièces en étain, zamak ou résine polyester
- fournir à nos clients tous les accessoires, indispensables aux réalisations et confections des moules, tels que talc, pions de centrage, louches, gouges...etc.
- informer notre clientèle des dernières lignes de fonderie basse fusion produites par NICEM et lui proposer un matériel adapté à ses besoins.

Le groupe METACONCEPT s'est également doté d'un **laboratoire technique** (ligne de centrifugation complète) au sein duquel il propose des formations pour la réalisation de moules en silicone.

Ci-dessous, nous traitons des **lignes de produits silicones + accessoires**. Le matériel de fonderie basse fusion ainsi que le polissage mécanique (tribofinition) font l'objet de fiches commerciales et techniques spécifiques.

Nous proposons également des **silicones et caoutchoucs organiques** destinés à la réalisation de moules pour la fonte à cire perdue.



Caractéristiques

Désignation	Shores / Dureté	Retrait %	Type de production	Caractéristiques techniques	Résistance à la T°	Pression - Vulcanisation (bars)
Disque silicone Black Jack	58 / 60	2.0	Pièces à haute contre dépouille	Moyenne malléabilité à cru, haute résistance au déchirement, bonne flexibilité	Haute	150
Disque silicone Blanc B70	68 / 70	2.0	Pièces à légère contre dépouille	Basse malléabilité à cru, moyenne résistance au déchirement, moyenne flexibilité	Haute	110 - 130
Disque silicone Bleu clair BA 65 HT	65 / 67	2.3	Pièces à moyenne contre dépouille	Haute malléabilité à cru, haute résistance au déchirement, haute flexibilité	Très haute	110 - 130
Disque silicone Bleu foncé SB55HT	55	2.3	Pièces à très haute contre dépouille	Moyenne malléabilité à cru, très haute résistance au déchirement, très haute flexibilité	Haute	110 - 130
Disque silicone Jaune G55	58 / 60	2.3	Pièces à haute contre dépouille	Haute malléabilité à cru, haute résistance au déchirement, haute flexibilité	Moyenne	110 - 130
Disque silicone Blanc SB55 (avec additif)	53 / 55	2.0	Pièces à moyenne contre dépouille	Moyenne malléabilité à cru, moyenne résistance au déchirement, moyenne flexibilité	Moyenne	110 - 130
Disque silicone Vert SB50HT	49 / 51	2.0	Pièces à très haute contre dépouille	Haute malléabilité à cru, haute résistance au déchirement, haute flexibilité	Haute	110 - 130
Silicone bi-composant HT33 A – avec HT33B	NC	NC	Tout type de pièces pour la coulée par gravité	Silicone à froid pour la confection des moules destinés à la coulée manuelle	Moyenne	Néant
Silicone en bloc A32 Orange bloc 2 k	32	0.8	Utilisation pour inserts	Haute malléabilité à cru, haute résistance au déchirement, haute flexibilité	Haute	110 - 130

Temps de vulcanisation : 2 mn par mm d'épaisseur (temps minimum 1 h)

T° de vulcanisation : 180°

Désignation	Shores	Retrait en %	Type de production	Caractéristiques techniques	Résistance à la T°	Pression spécifique sur le caoutchouc
Disque silicone Vert SB 50 / 99	50 / 52	0.50	Duplication des modèles en plastique, résine bois et cire	Moyenne malléabilité à cru, très haute résistance au déchirement, très haute flexibilité	Haute	50 - 60
Plaque silicone Rose antique	50 / 53	0.35	Injection cire pour fonte à cire perdue	Haute malléabilité à cru, haute résistance au déchirement, haute flexibilité	Haute	110 - 130

Temps de vulcanisation : 2 mn par mm d'épaisseur (temps minimum 1 h)

T° de vulcanisation : 82° à 100°

Temps de stockage : 12 mois à l'abri de l'humidité et de l'exposition du soleil

Ces tableaux reprennent les silicones les plus utilisés dans le domaine de la fonderie basse fusion.

Vous avez défini le type d'application, [consultez-nous](#). Notre personnel technique sera heureux de vous assister dans le choix des silicones à sélectionner.

Accessoires pour silicones

Appellation	Usage	Particularités
Boîtes à moules	Destinés aux confection et vulcanisation du moule silicone	Disponibles en diamètres 230 mm jusqu'à 700 mm et 3 hauteurs.
Pions de centrage	Destinés aux positionnement et centrage des 2 disques de silicone	De formes carrée ou conique et de hauteurs 13 mm ou 17 mm.
Manches et lames de cutter	Destinés à la préparation des canaux d'alimentation sur le moule	Plusieurs tailles disponibles.
Manches et gouges	Destinés à la préparation des canaux d'alimentation sur le moule	Plusieurs tailles disponibles. Il existe une pochette avec les 4 instruments les plus utilisés pour la confection du moule.
Talc	Evite le phénomène de collage au moment de la coulée du métal dans le moule en silicone	Talc avec un Ph neutre et une granulométrie spécifique de 2,5 à 5 μ . Ce talc ne contient pas de silicate. Ne pas utiliser un talc de pharmacie qui peut contaminer le silicone.
Fils silicone	Utilisé comme insert souple à l'intérieur des 2 disques de silicone	Plusieurs diamètres disponibles.
Fils téflon	Utilisé comme insert rigide à l'intérieur des 2 disques de silicone	Plusieurs diamètres disponibles.
Louches	Transvase le métal en fusion vers la machine à centrifuger	Matière inox, 5 tailles disponibles.
Bufs FIPA	Destinés au polissage manuel des pièces fabriquées par méthode centrifuge	Disponibles en 180 g – 220 g – 400 g – 600 g et diamètres 20 x 160 mm ou 10 x 120 mm.

Applications

Appellation	Usage	Particularités
Disque silicone Black Jack	Étain et résine polyester	Disponible en Ø 230 mm, 300 mm et 400 mm et épaisseurs 5 mm – 10 mm – 15 mm
Disque silicone Blanc B65	Étain	Disponible en Ø 230 mm – 300 mm et 400 mm et épaisseurs 5 mm – 10 mm – 15 mm
Disque silicone Blanc B70	Étain et zamak	Disponible en Ø 230 mm – 300 mm et 400 mm et épaisseurs 5 mm – 10 mm – 15 mm
Disque silicone Bleu clair BA 65 HT	Étain et zamak	Disponible en Ø 230 mm – 300 mm et 400 mm et épaisseurs 5 mm – 10 mm – 15 mm
Disque silicone Bleu foncé SB55HT	Étain	Disponible en Ø 230 mm – 300 mm et 400 mm et épaisseurs 5 mm – 10 mm – 15 mm
Disque silicone Fuchsia A 50	Étain et résine pour fonte à cire perdue	Disponible en Ø 230 mm - 300 mm et 400 mm et épaisseurs 5 mm – 10 mm – 15 mm
Disque silicone Rose RA70HT	Étain et zamak	Disponible en Ø 230 mm – 300 mm et 400 mm et épaisseurs 5 mm – 10 mm – 15 mm
Disque silicone Jaune G55	Étain	Disponible en Ø 230 mm – 300 mm et 400 mm et épaisseurs 5 mm – 10 mm – 15 mm
Disque silicone Blanc SB55 (avec additif)	Résine polyester	Disponible en Ø 230 mm – 300 mm et 400 mm et épaisseurs 5 mm – 10 mm – 15 mm
Disque silicone Vert SB50HT	Étain, zamak et résine polyester	Disponible en Ø 230 mm – 300 mm et 400 mm et épaisseurs 5 mm – 10 mm – 15 mm
Silicone transparent HT33 A avec HT33 B	Étain et résine polyester	Utilisation pour très petites séries
Silicone en bloc A32	Étain et résine polyester	Disponible en bloc de 2 kg
Disque silicone Vert SB 50 / 99	Étain	Disponible en Ø 230 mm – 300 mm et épaisseurs 5 mm – 10 mm
Disque silicone Rose antique	Étain et résine pour fonte à cire perdue	Plaque de 300 x 300 x 6,35 mm

Les silicones, de diamètres 400 mm et plus, sont généralement commandés sur demande spécifique du client.

Mise en œuvre

La fiche de données de sécurité des produits ci-dessus est disponible sur simple demande auprès du groupe METACONCEPT.

Selon le support choisi (métal ou résine polyester), les caractéristiques de la pièce à réaliser, le procédé de mise en œuvre est spécifique. Le [service technique](#) du groupe METACONCEPT vous conseillera sur le choix du silicone à sélectionner et la mise en œuvre appropriée.

Précautions d'emploi

Afin d'éviter les brûlures que pourrait provoquer le métal en fusion, il est recommandé de porter tablier, chaussures, gants, casque et lunettes de protection.

Ne pas fumer sur le poste de travail.

Le poste de travail devra être bien ventilé.

Se laver les mains en quittant le poste de travail.

Remarques :

Toujours utiliser un flux approprié à l'emploi. [Consulter notre service technique](#) pour déterminer le produit le mieux adapté à votre application.

Toutes les informations contenues dans ce document sont données à titre indicatif et ne sauraient engager la responsabilité du groupe METACONCEPT.