



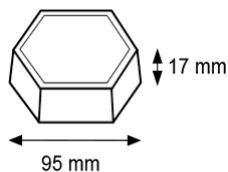
Los productos CERRO® son aleaciones de bajo punto de fusión utilizadas como fusibles térmicos para la formación o el mantenimiento temporal de piezas. Se utilizan en aplicaciones como la óptica, la fabricación de piezas espaciales y la aeronáutica. El Grupo METACONCEPT ofrece toda una serie de aleaciones específicas cuyo punto de fusión, garantizado por la composición exacta de la aleación, permite obtener un cambio de comportamiento (solidus/liquidus) necesario en los sistemas de seguridad o en la formación de piezas en los sectores industriales o médicos. Estos productos se presentan en barras o pequeños lingotes. También se pueden fabricar en forma de varillas, barritas o lingotes de tamaños más grandes. Las aleaciones fusibles sufren variaciones dimensionales (dilatación/contracción) en función del

tiempo de colada y enfriamiento. Generalmente, una colada rápida con un tiempo de enfriamiento inferior a 15 minutos optimiza la estabilidad. El Grupo METACONCEPT asegura la recuperación de baños usados, recortes, residuos y óxidos de metales blancos. [Póngase en contacto con nuestro servicio de reciclaje](#) para conocer las modalidades.

Características

Código	Denominación	Presentación	Solidus/Liquidus	Densidad g/cm ³	Dureza Brinell	Dilataciones en %*	Embalaje
FB103300	Aleación CERRO® 103°	Pequeño lingote marcado 1 kg aproximadamente	Eutéctica 103°C	8,67	14,2	+ 0,03 - 0,02*	Granel/Caja de cartón
FB183300	Aleación CERRO® 183°	Pequeño lingote marcado 1 kg aproximadamente	Eutéctica 183°C	8,78	NC	NC	Granel/Caja de cartón
FB124300	Aleación CERROBASE®	Pequeño lingote marcado 1 kg aproximadamente	Eutéctica 124°C	10,3	10,2	- 0,08 + 0,22*	Granel/Caja de cartón
FB073300	Aleación CERROBEND®	Pequeño lingote marcado 1 kg aproximadamente	70°C - 73°C	9,4	9,2	+ 0,25 + 0,57*	Granel/Caja de cartón
FB170300	Aleación CERROCAST®	Pequeño lingote marcado 1 kg aproximadamente	138°C - 170°C	8,2	22	- 0,01 - 0,01*	Granel/Caja de cartón
FB047300	Aleación CERROLOW® 47°	Pequeño lingote marcado 1 kg aproximadamente	Eutéctica 47°C	8,9	12	+ 0,05 - 0,02*	Granel/Caja de cartón
FB070300	Aleación CERROLOW® 70°	Pequeño lingote marcado 1 kg aproximadamente	Eutéctica 70°	9,73	14	+ 0,25 + 0,57*	Granel/Caja de cartón
FB227300	Aleación CERROMATRIX®	Pequeño lingote marcado 1 kg aproximadamente	103°C - 227°C	9,5	19	+ 0,08 + 0,61*	Granel/Caja de cartón
FB090300	Aleación CERROSAFE®	Pequeño lingote marcado 1 kg aproximadamente	70°C - 90°C	9,4	9	- 0,04 + 0,25*	Granel/Caja de cartón
FB096300	Aleación CERROSHIELD®	Pequeño lingote marcado 1 kg aproximadamente	Eutéctica 96°C	9,87	14	- 0,4 + 0,25*	Granel/Caja de cartón
FB138300	Aleación CERROTRU®	Pequeño lingote marcado 1 kg aproximadamente	Eutéctica 138°C	8,2	22	+ 0,07 + 0,05*	Granel/Caja de cartón

(*) Después de 2 mn 500 h



Las aleaciones CERRO® son aleaciones no ferrosas a base de bismuto, con bajo punto de fusión. Se fabrican exclusivamente a partir de metales de primera fusión de gran pureza. Son poco oxidables, reutilizables o reciclables. Cualquier otra aleación fusible por encargo: aleación de Wood, aleación D'arcert, etc. (temperaturas comprendidas entre 38°C y 227°C). El Grupo METACONCEPT también fabrica, según pliego de condiciones, pequeñas piezas fusibles con fines térmicos.

Aplicaciones

Denominaciones	Usos	Particularidades
CERROLOW®	Muy bajo punto de fusión. Huellas, trabajo de lentes ópticas	Marca registrada CERRO®
CERROBEND®	Curvado de tubo, distintas fijaciones, pantalla de protección en radioterapia	Marca registrada CERRO®
CERROSAFE®	Aspersores, huellas, modelos	Marca registrada CERRO®
CERROMATRIX®	Matrices, anclajes y fijaciones diversas	Marca registrada CERRO®
CERROBASE®	Matrices	Marca registrada CERRO®
CERROTRU®	Moldes, modelos, matrices, incrustaciones, mandriles de electroformación Garantizado sin plomo* y sin cadmio	Marca registrada CERRO®
CERROCAST®	Moldes, modelos, matrices, incrustaciones, mandriles de electroformación Garantizado sin plomo* y sin cadmio	Marca registrada CERRO®
CERROSHIELD®	Pantalla de protección en radioterapia	Marca registrada CERRO®

(*) Aleaciones sin plomo - Norma europea n.º 2000 / 53 / CE

Modo de aplicación

La ficha de datos de seguridad de los productos anteriores está disponible previa solicitud al Grupo METACONCEPT.

Según la aleación y su aplicación, el procedimiento es específico de cada taller.

En todos los casos, es necesario colocar el metal en un crisol.

Llevar la temperatura de la aleación a unos 20°C por encima de su temperatura de liquidus. Entonces se puede verter el metal fundido en el molde preparado para ese propósito.

Deje enfriar teniendo en cuenta las dilataciones o contracciones eventuales.

Después de su uso, la aleación se puede refundir para una nueva aplicación.

Si esta aplicación se repite frecuentemente, sería prudente ponerse en contacto con el Grupo METACONCEPT para la realización un análisis metalúrgico y un posible descuento. Efectivamente, los contaminantes como el metal del molde y la oxidación por el aire ambiente podrían modificar ligeramente la composición de la aleación.

Precauciones de empleo

Para evitar las quemaduras que podría ocasionar el metal fundido, se recomienda llevar delantal, zapatos, guantes, casco y gafas de protección.

No fume en el puesto de trabajo.

El puesto de trabajo debe estar bien ventilado.

Lávese las manos cuando abandone el puesto de trabajo.

Observaciones:

Consulte nuestro servicio técnico para determinar el producto que mejor se adapte a su aplicación.

Toda la información contenida en este documento es indicativa y no es responsabilidad del Grupo METACONCEPT.