

Aleaciones para bisutería, trabajos artísticos



El Grupo METACONCEPT dispone de una amplia gama de productos destinados a los mercados de la **bisutería** y la **orfebrería**. Se encuentran, por un lado, las aleaciones en **barras**, en **lingotes** y en **hilos**, y, por otro lado, los productos químicos como **polvos**, **pastillas** desoxidantes y **fundentes decapantes**. Por último, una gama de cremas de plata completa los productos anteriores para la soldadura y los retoques.

Nuestras **barritas** para bisutería se han concebido especialmente para los trabajos artísticos. Elaboradas a partir de metales de primera fusión, generan muy poca escoria y aportan a la superficie un estado impecable. Responden particularmente a las exigencias de los clientes que utilizan un proceso de centrifugación para la realización de sus

piezas. Nuestra gama también incluye productos sin plomo seleccionados por sus calidades alimentarias totalmente adecuadas para estas aplicaciones.

Los productos incluidos en esta ficha son todas las **aleaciones a base de estaño desarrolladas especialmente para la realización de piezas por centrifugación**. Ciertos artículos de moda o bisutería también pueden fabricarse mediante centrifugación con zamak o resina de poliuretano. Si ha definido el tipo de aplicación, [consúltenos](#). Nuestro personal técnico estará encantado de ayudarle en la elección de la aleación por seleccionar.

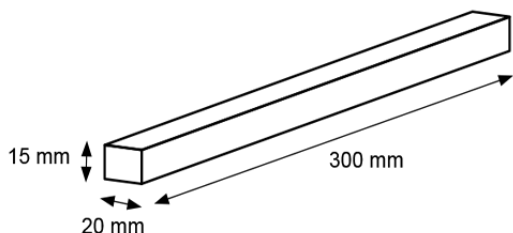
Por otro lado, el Grupo METACONCEPT asegura la recuperación de baños usados, recortes, residuos y óxidos de metales blancos. [Póngase en contacto con nuestro servicio de reciclaje](#) para conocer las modalidades.

Características

Código	Denominación / Composición	Dimensiones	Densidad g/cm3	Solidus / Liquidus	Temp. recomendada	Peso	Embalaje
FE028953	Barrita Sn40 - Pb51 - Sb5 - Bi3 - Cu1	7 x 22 x 395 mm	9,64	185°C - 215°C	320°C	600 g	Caja de cartón de 25 kg
FE02895	Barra BIJAL 72	15 x 20 x 300 mm	8,09	173°C - 215°C	310°C	720 g	Caja de cartón de 20 kg
FE051313	Barra BIJAL 88	15 x 20 x 300 mm	7,64	205°C - 208°C	270°C	NC	Caja de cartón de 20 kg
FE011205	Barrita Sn92 - Sb7,5 - Cu0,5	7 x 22 x 395 mm	7,36	235°C - 244°C	350°C	580 g	Caja de cartón de 20 kg
FE028959	Barrita Sn93,5 - Pb4 - Sb1 - Cd1,5	7 x 22 x 395 mm	7,46	234°C - 245°C	315°C	550 g	Caja de cartón de 20 kg
FE056491	Barrita Sn95 - Sb4,5 - Cu0,5	7 x 22 x 395 mm	7,25	230°C - 240°C	340°	550 g	Caja de cartón de 20 kg
MF100183	Barra ECOBIJAL MS menos 50 ppm de plomo	20 x 45 x 380 mm	7,40	220°C - 230°C	310°C	2,6 kg	Caja de cartón de 21 kg
MF100193	Barra ECOBIJAL CC menos 50 ppm de plomo	20 x 45 x 380 mm	7,40	220°C - 228°C	270°C	2,5 kg	Caja de cartón de 21 kg

Las aleaciones sin plomo, con referencias MF100183 y MF100193 con menos de 50 ppm de plomo, han sido elaboradas por el Grupo METACONCEPT y desarrolladas con la colaboración de ingenieros especializados en la metalurgia de los metales no ferrosos durante varios meses. Las mejoras aportadas a estas aleaciones permiten realizar todo tipo de piezas, incluso lisas, con un estado de la superficie excepcional.

La ECOBIJAL CC de menos de 50 ppm de plomo mejora todavía más la calidad del tratamiento de superficie y la tasa de piezas no conformes después del tratamiento es inferior al 5%. Estos dos artículos han sido validados por unos famosos fabricantes de bisutería de alta gama. Cumplen la legislación vigente y contribuyen al respeto y la protección del medio ambiente.



Las dimensiones y los pesos son siempre indicativos y pueden variar según la producción.

Productos complementarios

Denominación	Densidad	Solidus/Liquidus	Embalaje	Observaciones
Hilo macizo Sn - Pb - Bi	9,38	145°C - 165°C	Bobina de 500 g	Hilo de soldadura de bajo punto de fusión para la recuperación o junta en piezas de centrifugación y bisutería. Ø disponibles: 1 - 1,5 - 2 mm
Hilo macizo Sn - Pb - Cd	8,83	145°C Eutéctica	Bobina de 500 g	Hilo de soldadura de bajo punto de fusión para la recuperación o junta en piezas de centrifugación y bisutería. Ø disponible 1 mm
Hilo macizo Sn - Ag - Cu	7,41	217°C Eutéctica	Bobina de 500 g	Hilo de soldadura de bajo punto de fusión para la recuperación o junta en piezas de centrifugación y bisutería. Ø disponibles 0,5 y 0,7 mm
Crema de soldadura estaño/bismuto	8,68	138°C Eutéctica	Jeringa 3 cm ³	Crema de bajo punto de fusión para la recuperación o junta en piezas de centrifugación y bisutería
Crema de soldadura estaño/plata	7,39	221°C Eutéctica	Jeringa 3 cm ³	Punto de fusión un poco más elevado, muy utilizada para las reparaciones en las cadenas de bisutería, debido a su buena resistencia mecánica
Fundente POWERFLOW	NC	NC	Bote de 100 g	Junto con hilo macizo, bajo punto de fusión. Fundente ecológico.
Polvo desoxidante T010	NC	NC	Bote de 100 g	Polvo separador de óxidos.
Pastilla desoxidante LF	NC	NC	Frasco de 200 g	Pastillas metálicas sin plomo que permiten la eliminación de los óxidos metálicos.

Aplicaciones

Bisutería

- Aleación con alto contenido en estaño
- Orientación ineluctable hacia las aleaciones sin plomo, menos de 50 ppm de plomo (gama ECOBIJAL) / Directiva ROHS
- Tratamiento de superficie: sí

Alfarería de estaño

- Aleación base estaño-antimonio
- Tratamiento de superficie: no

Figurillas

- Aleación base estaño-antimonio
- Tratamiento de superficie: sí

Modelismo

- Aleación con alto contenido en estaño y aleación Sn40 - Pb51 - Sb5 - Bi3 - Cu1 para la realización de piezas extremadamente finas tales como embellecedores, volantes de coche, etc.
- Tratamiento de superficie: sí

Decoración-mobiliario

- Aleación estaño plomo o zamak
- Tratamiento de superficie: sí

Accesorios de moda, marroquinería

- Aleación base estaño-antimonio, zamak
- Tratamiento de superficie: sí

Mecánica, electricidad

- Piezas de mantenimiento, esencialmente zamak

Modo de aplicación

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

Fusión en cuba o en crisol

Se aconseja dejar el crisol vaciarse un tercio de su volumen de metal antes de recargarlo de aleación nueva o con las "mazarotas".

Nivele, deje al baño recuperar su temperatura inicial, a continuación cree un vórtice para homogeneizar bien la aleación. Retire los óxidos presentes en la superficie con ayuda de una espumadera adaptada y colóquelos en un bidón provisto para tal propósito.

[Póngase en contacto con nuestro servicio de reciclaje](#) para conseguir de forma gratuita estos bidones estancos dedicados.

Para una mejor desoxidación del baño, utilice pastillas metálicas desoxidantes o polvo T010.

La temperatura del crisol se debe controlar regularmente y ser lo más constante posible.

El metal se debe colar en un molde caliente (molde silicona) para obtener piezas sin microporosidades.

Una temperatura excesiva reducirá la vida útil del molde. Además, la calidad de la pieza se reducirá significativamente.

Una temperatura muy baja disminuirá la fluidez y puede crear huecos en las piezas coladas.

Una segregación de los metales se constituye en la solidificación de la aleación, se recomienda remover enérgicamente el baño antes de su primer uso diario.

Precauciones de empleo

Antes de agregar las barras de metal fundido, asegúrese de que no están húmedas y no contienen ningún elemento externo (polvo, papel, adhesivo...).

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 puesto que los humos emitidos durante la fusión son peligrosos si se exceden los límites de exposición.

Lávese las manos cuando abandone el puesto de trabajo.

Se recomienda realizar la recogida de los residuos de aleación por un profesional autorizado. El Grupo METACONCEPT ofrece un servicio de reciclaje por bidones metálicos estancos.

Nuestros especialistas están a su disposición.

Observaciones:

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