



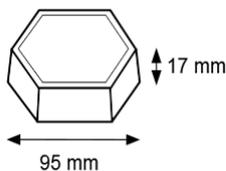
Les produits CERRO® sont des alliages à bas point de fusion utilisés en tant que fusibles thermiques pour du formage ou du maintien temporaire de pièces. Ils sont employés dans des applications telles que l'optique, la fabrication de pièces spatiales, l'aéronautique. Le groupe METACONCEPT propose toute une série d'alliages spécifiques dont le point de fusion, garanti par la composition exacte de l'alliage, permet d'obtenir un changement de comportement (solidus/liquidus) nécessaire dans des systèmes de sécurité ou dans le formage de pièces dans les domaines industriels ou médicaux. Ces produits se présentent en barres ou petits lingots ; ils peuvent également être fabriqués sous forme de baguettes, targettes ou lingots de tailles plus importantes. Les alliages fusibles subissent des variations dimensionnelles (dilatation/retrait) en fonction du temps de

coulée et de refroidissement. Généralement, une coulée rapide avec un temps de refroidissement inférieur à 15 minutes optimise la stabilité. Le groupe METACONCEPT assure la reprise des bains usagés, chutes, déchets et oxydes de métaux blancs. [Contactez notre service recyclage](#) pour en connaître les modalités.

Caractéristiques

Code	Désignation	Présentation	Solidus/Liquidus	Densité g/cm3	Dureté Brinell	Dilatations en %*	Conditionnement
FB103300	Alliage CERRO® 103°	Petit lingot marqué 1 kg environ	Eutectique 103°	8,67	14,2	+ 0,03 - 0,02*	Vrac / Carton
FB183300	Alliage CERRO® 183°	Petit lingot marqué 1 kg environ	Eutectique 183°	8,78	NC	NC	Vrac / Carton
FB124300	Alliage CERROBASE®	Petit lingot marqué 1 kg environ	Eutectique 124°	10,3	10,2	- 0,08 + 0,22*	Vrac / Carton
FB073300	Alliage CERROBEND®	Petit lingot marqué 1 kg environ	70° - 73°	9,4	9,2	+ 0,25 + 0,57*	Vrac / Carton
FB170300	Alliage CERROCAST®	Petit lingot marqué 1 kg environ	138° - 170°	8,2	22	- 0,01 - 0,01*	Vrac / Carton
FB047300	Alliage CERROLOW® 47°	Petit lingot marqué 1 kg environ	Eutectique 47°	8,9	12	+ 0,05 - 0,02*	Vrac / Carton
FB070300	Alliage CERROLOW® 70°	Petit lingot marqué 1 kg environ	Eutectique 70°	9,73	14	+ 0,25 + 0,57*	Vrac / Carton
FB227300	Alliage CERROMATRIX®	Petit lingot marqué 1 kg environ	103° - 227°	9,5	19	+ 0,08 + 0,61*	Vrac / Carton
FB090300	Alliage CERROSAFE®	Petit lingot marqué 1 kg environ	70° - 90°	9,4	9	- 0,04 + 0,25*	Vrac / Carton
FB096300	Alliage CERROSHIELD®	Petit lingot marqué 1 kg environ	Eutectique 96°	9,87	14	- 0,4 + 0,25*	Vrac / Carton
FB138300	Alliage CERROTRU®	Petit lingot marqué 1 kg environ	Eutectique 138°	8,2	22	+ 0,07 + 0,05*	Vrac / Carton

(*) Après 2mn 200h



Les alliages CERRO® sont des alliages non ferreux à base de bismuth, à bas point de fusion. Ils sont fabriqués exclusivement à partir de métaux première fusion de haute pureté. Ils sont peu oxydables, réutilisables ou recyclables. Tout autre alliage fusible sur demande : alliage de Wood, d'Arcet, etc (températures comprises entre 38° et 227°). Le groupe METACONCEPT fabrique également, sur cahier des charges, de petites pièces fusibles à des fins thermiques.

Applications

Appellations	Usages	Particularités
CERROLOW®	Très bas point de fusion. Empreintes, travail des lentilles optiques	Marque déposée CERRO®
CERROBEND®	Cintrage de tube, enchâssement divers, écran de protection en radiothérapie	Marque déposée CERRO®
CERROSAFE®	Sprinklers, empreintes, modèles	Marque déposée CERRO®
CERROMATRIX®	Matrices, ancrages et fixations divers	Marque déposée CERRO®
CERROBASE®	Matrices	Marque déposée CERRO®
CERROTRU®	Moules, modèles, matrices, enchâssements, mandrins d'électroformage Garanti sans plomb* et sans cadmium	Marque déposée CERRO®
CERROCAST®	Moules, modèles, matrices, enchâssements, mandrins d'électroformage Garanti sans plomb* et sans cadmium	Marque déposée CERRO®
CERROSHIELD®	Ecran de protection en radiothérapie	Marque déposée CERRO®

(*) Alliages sans plomb - Norme européenne n° 2000 / 53 / CE

Mise en œuvre

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

Selon l'alliage et son application, le procédé de mise en œuvre est spécifique à chaque atelier.

Dans tous les cas, il est nécessaire de placer le métal dans un creuset.

Porter la température de l'alliage à environ 20° au dessus de la température de son liquidus. On peut ensuite verser le métal en fusion dans le moule préparé à cet effet.

Laisser refroidir en tenant compte des dilatations ou retraits éventuels.

Après utilisation, l'alliage peut éventuellement être refondu pour une nouvelle application.

Si cette application se renouvelait fréquemment, il serait prudent de contacter le groupe METACONCEPT pour la réalisation d'une analyse métallurgique et une éventuelle remise au titre. En effet, des contaminants tels que le métal du moule et l'oxydation par l'air ambiant pourraient modifier légèrement la composition de l'alliage.

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 :

[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.