



Le groupe METACONCEPT dispose d'une vaste gamme d'anodes destinées aux marchés du traitement de surface. La gamme comprend des produits réalisés **par coulée** dans des moules sur mesure qui ont été spécialement conçus pour des applications spécifiques. Elle comprend également des **anodes extrudées** plus généralistes dont les formes disponibles permettent de répondre à l'ensemble des applications. Enfin, elle comporte également des produits sous forme de **billes** répondant à une utilisation en panier titane.

Tous les alliages à base d'étain ou de plomb sont disponibles. Pour les alliages sans plomb, la pureté peut atteindre des niveaux de plomb inférieurs à 50 ppm.

Tous les alliages sont réalisés **à partir de métaux de première fusion** afin de garantir une parfaite homogénéité du dépôt et un rendement très élevé.

Par ailleurs, le groupe METACONCEPT assure la reprise des queues d'anodes et des boues. [Contactez notre service recyclage](#) pour en connaître les modalités.

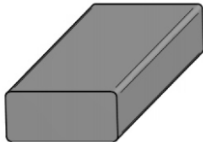
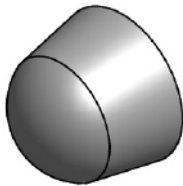
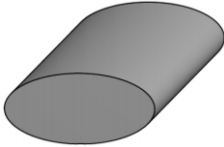

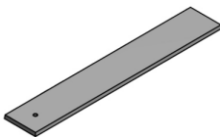

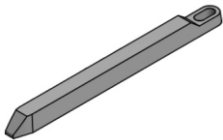
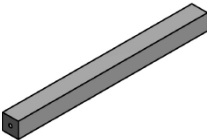

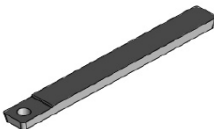
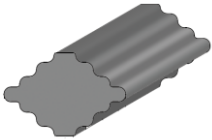
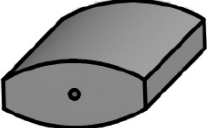
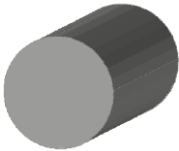
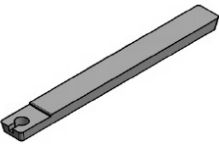


Caractéristiques métallurgiques

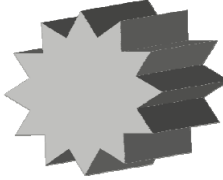

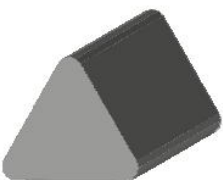

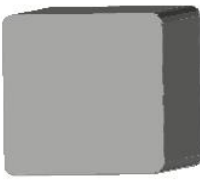




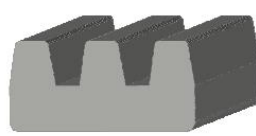
Alliages *	Classification ISO 9453	Densité g/cm ³	Solidus / Liquidus
Sn100	NC	7,28	232°C
Sn96 Ag4	703	7,41	221°
Sn97 Cu3	402	7,33	227°C – 310°C
SAC 387	713	7,41	217°C – 226°C
SAC 305	711	7,39	217° – 220° C
Pb93 Sn7	NC	11,07	NC
Pb93 Sn5 Ag2	191	11,13	296°C – 301°C
Pb93 Sn5 Sb2	NC	11,05	NC
Pb93 Sn4 Sb3	NC	11,05	NC
Pb90 Sb10	NC	10,88	NC
Pb87Sb13	NC	10,74	NC
Sn99,75	NC	7,28	NC

Alliages *	Classification ISO 9453	Densité g/cm ³	Solidus / Liquidus
Sn60 Pb40	103	8,91	183°C – 190°C
Sn63 Pb37	101	8,79	183°C
Pb100	NC	11,35	NC
Pb99,97	NC	11,35	NC
Pb99 Ag1	NC	11,34	NC
Pb98 Sn1,5 Ag 0,5	NC	11,28	NC
Pb97,1 Sn2,5 Ag0,4	NC	11,24	NC
Pb94 Sn6	NC	11,11	NC
Pb92 Sn8	NC	11,02	NC
Pb88 Sn7 Sb5	NC	10,83	NC
Pb85 Sn15	NC	10,74	NC

*De nombreux alliages différents de ces alliages standards ont déjà été réalisés pour des demandes spécifiques. N'hésitez pas à nous consulter pour toute demande particulière.

Caractéristiques Physiques

Formes *	Dimensions disponibles (mm)	Formes *	Dimensions disponibles (mm)
 R1	20x100 ; 15x100 ; 10x100 ; 10x90 ; 15x80 ; 10x75 ; 10x65 ; 30x65 ; 8x67 ; 15x60 ; 20x50 ; 15x50 ; 12x50 ; 10x50 ; 6.5x50 ; 5x50 ; 15x40 ; 10x40 ; 25x37 ; 15x35 ; 15x30 ; 10x30 ; 15x20 ; 6x8 ; 4x7	 CO1	Ø 25 ; 20 ;
 S1	35x75 ; 20x80 ; 25x55 ; 30x60 ; 35x60 ; 40x80 ; 8x20	 RO1	Ø 50 ; 36 ; 35
 P1	10 x 100 Longueur 700 à 1200 20 x 90 Longueur 800 20 x 90 Longueur 900	 M1	20x70 ; 20x60 ; 27x50 ; 15x74
 T1	22x44/50 ; 19x47/50 ; 30x29/42 ; 37x33/44	 B1	Ø 10
 G1	35x95	 BT1	Ø 24
 CU1	50x73 ;	 01	15x75
 C1	Ø 75 ; 65 ; 50 ; 46 ; 40 ; 36 ; 35 ; 32 ; 31 ; 30 ; 25,5 ; 24 ; 22 ; 20 ; 19,5 ; 19 ; 18 ; 16 ; 15 ; 14 ; 13 ; 12 ; 11 ; 10 ; 9 ; 8,5 ; 8 ; 6 ; 7 ; 6,2 ; 5,5 ; 5 ; 4,5	 BT1 et BT01	Ø 24
 D1	13x65 ; 25x50 ; 15x50 ; 10x50 ; 8x50 ; 12x68 ; 7x70	 Z1	11x70 ; 19x65 ; 12x50 ;

Formes *	Dimensions disponibles (mm)	Formes *	Dimensions disponibles (mm)
 GT1	Ø 50 ;	 N1	42x77 ; 30x75 ; 30x60 ; 30x74 ; 20x50 ; 22x42
 TR1	25x25x25 12x12x12	 CR1	74x74 64x64
 CA1	25 x55 30x30	 PS1	18x10
 CV1	L.60 ØE 16 L.60 ØI 7	 SU1	15x100 ; 27x80
 PL1	30x100 ; 25,5x102 ; 10x70 ; 13x50 ; 25x50 ; 7x50 ; 10 x 80 ; 12x30	 MG1	20x40

* De nombreuses formes différentes ont été développées au cours des années. N'hésitez pas à nous consulter pour toute demande particulière.

Applications

Traitement de surface par électrolyse

Mise en œuvre

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

Choix de l'anode en fonction des pièces à revêtir

Choix de l'électrolyte

Ajustement du courant

Temps

Précautions d'emploi

Avant d'ajouter les barres au métal en fusion, s'assurer que celles-ci ne sont pas humides et ne contiennent aucun élément extérieur (poussière, papier, adhésif...).

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 car les fumées émises lors de la fusion sont dangereuses si les limites d'exposition sont dépassées.

Se laver les mains en quittant le poste de travail.

Il est recommandé de faire reprendre les déchets d'alliage par un professionnel agréé. Le groupe METACONCEPT propose un service de recyclage par fûts métalliques étanches.

Nos spécialistes sont disponibles au 04 72 66 89 14 ou à l'adresse pbernard@metaconcept.fr.

Remarques :

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