



Arts Fonderie & développement

Route du col de la core 09800 Arrien en Bethmale

infosilicafusion@gmail.com

Tel: Marc Lebreton + 33 (0)6 23 62 67 43 - Fara Sene + 33 (0)6 48 47 35 21

N° Siret : 508 897 212 00017

La Ceratonite

Couche de contact universelle

pour une « plura-techniques »

Nouveauté 2019

La cèratonite se compose d'une partie en poudre (charge) et d'une partie liquide (liant).

L'eau est à rajouter par l'opérateur.

L'ensemble (charge, liant, eau) une fois mélangé, va constituer une barbotine liquide puis devenir crémeuse au bout de 2 à 3 jours.

Après un ajustage de la viscosité, la Cèratonite est prête pour venir enrober la cire de la couche de contact. Celle-ci est déterminante pour la qualité de l'impression et du résultat final du brut de fonderie.

Très rapide et simple à mettre en oeuvre.

Pas d'agitation permanente.

Ne craint pas le gèle.

Conservation 2 ans et plus.

Résiste à haute température (1000°C et plus) en théorie jusqu'à 1500°C.

Très stable à la cuisson et aux chocs thermiques.

Adaptée aux alliages cuivreux, argent, aluminium et fonte d'acier (toutefois des essais restent à faire pour cette dernière).

Moins poreuse que le R35, il sera nécessaire de placer quelques événements.

Domaine d'application: bijouterie, sculptures, monumentaux

Tous les matériaux adhèrent fortement sur la 1^{er} couche de cèratonite.

Élimine tout risque de gale.

Donne un choix polyvalent d'utiliser plusieurs techniques et de les conjuguer dans le même moulage après le passage et le séchage du contact en Cèratonite.

Procédé silicafusion, moule bloc, moule de potée, banko etc...peuvent venir former la masse réfractaire du moulage.

Intéressant pour des oeuvres où des parties difficiles à estamper seront faites en Cèratonite sur plusieurs couches mais nécessitant des événements.

D'autres parties moins complexes pourront être réalisées en R35, sans événement, le tout recouvert de la gangue Silitonite - chamotte.

La cèratonite peut aussi être enrobée de Rblock pour la technique des moules en cylindre.

Possibilité de réaliser des grappes céramique pour coulée sous dépression (bijouterie)
Cuisson flash après décirage (bijouterie, statuette)

La Cèratonite offre un confort de travail grâce à la possibilité d'une mise en oeuvre « plura-techniques ».

Mode opératoire

Trempage, pulvérisation au pistolet « 1 bar » ou versé à la louche.

Séchage : 25°C sans vent ou très peu ventilé.

Durée : 2 heures à 3 heures selon le taux d'hygrométrie.

Une couche de colophane viendra ensuite s'appliquer pour fixer la couche de contact.

Décochage excellent après fusion.

Très bonne définition.

Une fiche technique détaillée est fournie avec l'achat du produit en complément de la fiche technique silicafusion.

Tous les produits de la gamme silicafusion sont sans danger pour l'homme et l'environnement.

Nous nous efforçons de créer des formulations qu'avec des matières premières naturelles dont les origines nous sont connues où l'humain et l'environnement sont respectés.

Présentation et contenu des kits.

Kit Cr1 (seau de 20l) poids 15,800kg (avec chamotte)

Quantité de barbotine obtenue en moyenne 14kg

- Charge céramique 7,8kg
- Concentré de liant nécessaire 1,750kg (bidon 2 L)
- Chamotte 0-0,5 3kg
- Colophane 1kg

Kit Cr2 (seau de 20l) poids total 20,6kg

Quantité de barbotine obtenue en moyenne 27kg.

- Charge céramique 15,600kg
 - Concentré de liant utile 3,5kg (livré avec 1 bidon de 5L)
-

Kit Cr3 (Fût bleu 60l) poids total 61,8kg
Quantité barbotine obtenue en moyenne 81kg

- charge céramique poudre 46,800kg
- Concentré de liant utile 10,500kg (livré avec 3 bidons de 5L)

Nous restons à votre disposition pour toute information complémentaire.