



Marc Lebreton - silicafusion  
765 Hameau d'Aulignac 09800 Bordes Uchentein  
[infosilicafusion@gmail.com](mailto:infosilicafusion@gmail.com)  
Tel: Marc Lebreton + 33 (0)6 23 62 67 43  
N° Siret : 482 452 901 00036

## La Cèratonite

### Couche de contact universelle pour une « plura-techniques »

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 1 à 2 jours.

Après un ajustage de la viscosité, très important, 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.

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<sup>er</sup> 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 il y a 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**

Au trempage, en pulvérisation au pistolet « 1 bar » ou versé à la louche.

Séchage : 20°C à 25°C sans vent ou très peu ventilé.

Durée : Etuve : 3 à 5 heures ou plus.

Air ambiant : 1 nuit ou 12h (entre 17°C et 25°C)

Le taux d'hygrométrie est important. En dessous de 50% c'est l'idéal. Au dessus de 50% il est conseillé de prolonger le séchage. Au delà de 65 - 70% un déshumidificateur est très efficace en étuve.

Il n'y a pas d'excédent de séchage.

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 Cèratonite complet (environ pour 35 kg à 40kg de barbotine)**

- 1 sac 20 kg de cèratonite
- 1 liant, 1 bidons de 10L (14kg)
- 1 kg de colophane
- 1 sac 25kg de chamotte 0,5-1,5
- 1 viscosimètre

Poids total : 60 kg

Eau à rajouter par l'opérateur : de 5L à 7,5L

### **Kit standart (sans chamotte ni colophane ni viscosimètre)**

Pour environs 35 à 40kg de barbotine

- Charge céramique 20kg
- Concentré de liant, 1bidon de 10L (14kg)

Poids total : 34 kg