



Les alliages Antifriction à base d'étain et de plomb sont utilisés pour le garnissage de coussinets de paliers pour moteurs diesels, turbines, le matériel roulant ferroviaire, les pompes, presses et diverses machines industrielles. Nos métaux Antifriction sont tous conçus à partir de matériaux de haute qualité et leur composition est strictement contrôlée à l'aide de techniques analytiques modernes. Le groupe METACONCEPT propose toute une série d'alliages spécifiques sous forme de petits et gros lingots, barres et fils.

Vous avez défini le type d'application, la charge, les dimensions du coussinet, la vitesse de rotation de l'arbre, notre personnel technique sera heureux de vous assister dans le choix de l'alliage Antifriction à sélectionner. [Consultez-nous.](#)

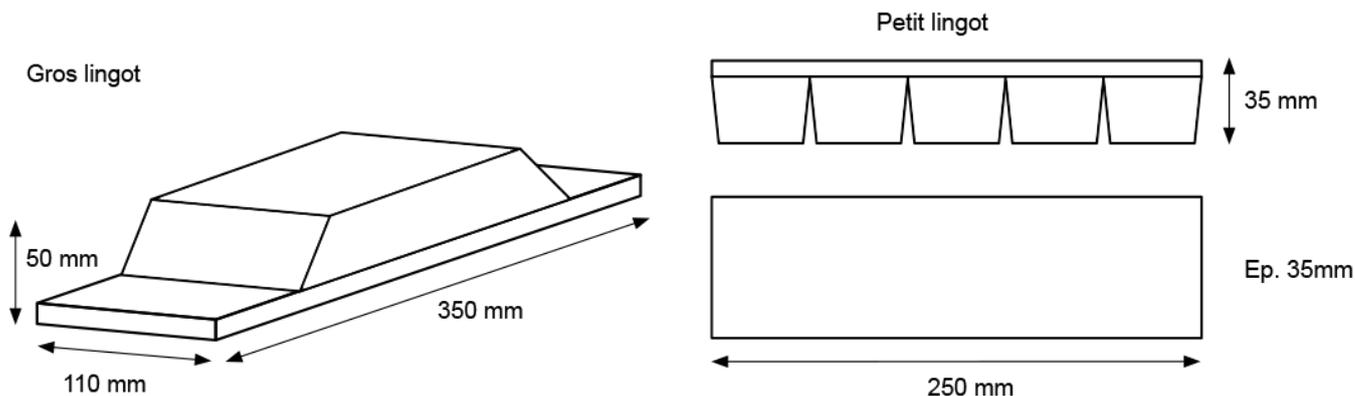
Par ailleurs, le groupe METACONCEPT assure la reprise des bains usagés, chutes, déchets et oxydes de métaux blancs. [Contactez notre service recyclage](#) pour en connaître les modalités.

## Caractéristiques

Ce tableau reprend plus spécifiquement les alliages Antifriction les plus utilisés.

Code	Désignation	Présentation	Solidus/Liquidus	Densité g/cm <sup>3</sup>	Dureté Brinell*	T° de coulée
FB200301	Antifriction STAR® CAB	Petit lingot marqué	238° - 343°	10,25	18 à 15° 6,7 à 100°	360° à 400°
MB201590	Antifriction STAR® LAMINOIR N°4 code 201	Gros lingot marqué	238° - 414°	9,75	38,2 à 15° 11,2 à 100°	460° à 550°
MB202590	Antifriction STAR® MRS code 202	Gros lingot marqué	239° - 418°	9,7	38,2 à 15° 11,2 à 100°	445° à 550°
FB111300	Antifriction STAR® OH AVIATION code 111	Petit lingot marqué	238° - 333°	7,32	25 à 15° 12 à 100°	355° à 405°
MB112590	Antifriction STAR® DIESEL 88 code 112	Gros lingot marqué	238° - 344°	7,38	27,2 à 15° 14,1 à 100°	370° à 410°
MB113590	Antifriction STAR® DIESEL L code 113	Gros lingot marqué	235° - 351°	7,35	35 à 15° 14,5 à 100°	390° à 480°
MB100593	Antifriction STAR® T81	Gros lingot marqué	235° - 355°	7,35	28 à 15° 9,5 à 100°	NC
MB106590	Antifriction STAR® WM80 Code 106	Gros lingot marqué	183° - 400°	7,51	32 à 15° 15 à 100°	390° à 450°
MB100594	Antifriction STAR® JA	Gros lingot marqué	235° - 380°	7,34	41 à 15° 13 à 100°	480° à 530°

(\*) Charge de 500 kg, bille 10 mm, 15 s



Les dimensions et poids sont toujours donnés à titre indicatif et peuvent varier selon les productions.

## Applications

Appellation	Désignation	Usages
Antifriction CAB	Alliage à base de plomb sans cuivre	Spécialement conçu pour le culottage des embouts de câbles
Antifriction laminoir n°4 code 201	Alliage à base de plomb	Machines travaillant sous charge importante avec des chocs répétitifs et à vitesse lente (laminoir, broyeur, concasseur...)
Antifriction MRS code 202	Alliage à base de plomb	Correspondant à une gamme très large d'utilisation. Paliers de grosses machines, faible vitesse et forte charge
Antifriction OH AVIATION code 111	Alliage à 90% d'étain, garanti sans plomb*	Machines tournantes à grande vitesse et charges élevées (tête de bielle, coussinets minces, moteurs d'automobiles rapides, réducteurs de turbines...)
Antifriction STAR DIESEL 88 code 112	Alliage à 88% d'étain, garanti sans plomb*	Moteurs diesels marins (agrée SULZER), matériel de traction ferroviaire, moteurs électriques, turbines, machines alternatives à grande vitesse...)
Antifriction STAR DIESEL L code 113	Alliage à 81% d'étain, garanti sans plomb*	Moteurs diesels et électriques, paliers porteurs de turbines hydrauliques, lorsque l'épaisseur prévue de métal est supérieure à 6/10mm
Antifriction WM80 code 106	Alliage à 80% d'étain	Tout coussinet travaillant à grande vitesse sous des charges moyennes et tout usage nécessitant un alliage à haute teneur en étain dans des conditions moyennes d'emploi
Antifriction STAR® T81	Alliage à 81 % d'étain	Coussinets de paliers ou de lignes d'arbres, lorsque les conditions de fonctionnement sont moyennes ; paliers guideurs de turbines à vapeur.
Antifriction STAR® JA	Alliage à 81% d'étain, sans plomb*	Machines tournantes à grandes vitesses et charges élevées, têtes de bielles, coussinets minces, turbines, agrée ALSTOM JEUMONT POWER

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

## Produits complémentaires au rechargement et accessoires

Code	Désignation	Conditionnement	Usages	Particularité
SO001000	Poudre ETAMALLOY®	Boîte de 1 kg	Destinée à l'étamage des supports avant le réglage. Particulièrement efficace pour les supports réputés difficiles à étamer comme les aciers spéciaux et même la fonte	Marque déposée ETAMALLOY®
SO001002	Peinture ETAMALLOY®SN63	Boîte de 1 kg	Destinée à l'étamage des supports avant le réglage	Marque déposée ETAMALLOY®
SO001001	Peinture ETAMALLOY®SN100	Boîte de 1 kg	Destinée à l'étamage des supports avant le réglage	Marque déposée ETAMALLOY®
FO100000	Phosphure de cuivre	Grenaille en fût de 50 kg	Homogénéisation de l'alliage Antifriction	NC
UN100000	Ciment ETAMALLOY®	Boîte de 1 kg	Pour éviter les fuites d'alliage au cours de la coulée, il est nécessaire d'assurer soigneusement l'étanchéité du montage à l'aide du ciment ETAMALLOY®	Marque déposée ETAMALLOY®
EG001003	Flux ETAMALLOY®	Bidon de 6 kg	Flux de brasage à déposer juste avant l'étamage. Nettoyage du support (dégraissage et décapage) indispensable	Marque déposée ETAMALLOY®
FB710001	Baguette ETAMALLOY®33	Étui de 16 baguettes	Alliage étain - plomb à 33 % pour retouche de l'assemblage	Marque déposée ETAMALLOY®
FB710005	Baguette ETAMALLOY®80	Étui de 16 baguettes	Alliage étain - plomb à 80 % pour retouche de l'assemblage	Marque déposée ETAMALLOY®
MF100189 MF100176	Fil plein Antifriction Sn89 – Sb7,5 – Cu3,5 – Ø 1,6 mm et 3,2 mm	Bobine DIN de 10 kg	Projection métallique en externe (shoopage)	NC
SUR DEMANDE	Fil plein Antifriction Ni95 – Al5 Ø 1,6 mm et 3,2 mm	Bobine DIN de 10 kg	Projection métallique en externe (shoopage)	NC

## 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. [Consulter le service commercial](#) du groupe METACONCEPT qui vous fournira, après sélection de l'alliage Antifriction, la fiche de mise en œuvre appropriée.

## 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 :

Toujours utiliser un flux approprié à l'emploi. [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.