

CIRE PERDUE CERA PERDUTA INVESTMENT CASTING

Suite à la liquidation sans reprise de la Société d'Exploitation des Brevets THUILLIER (MCA) survenue le 17-02-2009, société pour laquelle nous étions concepteur de produits nouveaux, de nombreux clients nous ont demandé de continuer l'activité des produits pour la cire perdue et produits annexes.

Ayant constaté que la majeure partie de l'ancienne gamme ne pouvait plus être fabriquée pour diverses raisons: RoHS, Reach et autres normes ayant évolué ces dernières années, nous avons entrepris de concevoir une nouvelle gamme adaptée aux besoins actuels et conforme aux normes en vigueur.

NOS FERS

Le micro fer de retouche pour cire ReTouch'Ire ou RTI



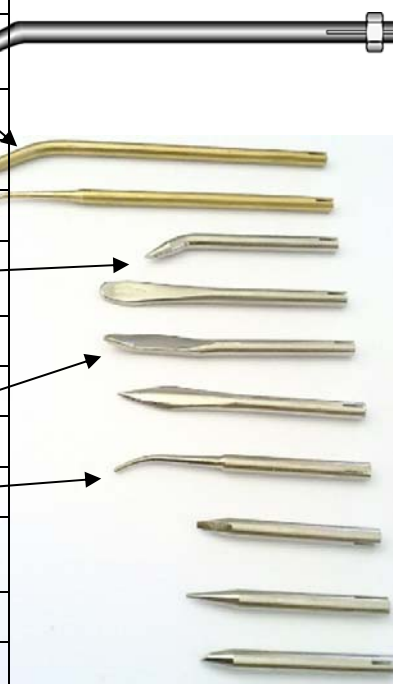
Présentation équipement fer RTI avec panne TIP-08

Ce fer fonctionne à basse tension de sécurité* et est destiné à remplacer le fer mini dans les applications de retouche. Son rendement a été optimisé, mettant la puissance utile au maximum sur (directement sous) la panne. De ce fait sa consommation électrique ne fait plus qu'une fraction des anciens fers mini pour une durée de vie de l'élément chauffant nettement supérieure. Son ergonomie ultra légère en fait un fer très apprécié des utilisateurs. L'élément chaud est étanche sous la panne, et est ainsi très résistant pour le travail avec la cire. Et on peut tenir le manche sans se brûler, même en utilisation verticale.

Les accessoires

Le tableau montre les pannes développées ou en cours.

référence	bref	description
C_RTITIP_1000	P-1000	pointe ronde fine 1mm. Corps aluminium Ø4mm L 10cm. Montage solide, démontage aisée. Fixation par vis de blocage. Travaux intensifs cire
C_RTITIP_08D0	P-08D0	= P-08S0 mais forage profond (33-35mm). Travaux cire: modelage, retouche, collage
C_RTITIP_08S0	P-08S0	(ex TIP-08LS) pointe ronde 2mm en laiton, corps Ø3mm L 7,8cm Travaux retouche cire accès difficile
C_RTITIP_0750	P-0750	(ex TIP-04LS) pointe ultrafine 0,35mm, buse longue en laiton, corps Ø3mm L 7,5cm. Retouche fine, modelage
C_RTITIP_TIP8	TIP-08	pointe gros biseau courbé laiton nickelé corps Ø3mm L 3,8cm. Retouche cire, soudure, soudure CMS, dentisterie, sculpture, pyrogravure
C_RTITIP_TIP7	TIP-07	spatule recourbée laiton nickelé corps Ø3mm L 4,6cm. dentisterie, modelage, sculpture, retouche cire
C_RTITIP_TIP6	TIP-06	demi spatule recourbée laiton nickelé corps Ø3mm L 4,6cm. Dentisterie, modelage, sculpture, retouche cire
C_RTITIP_TIP5	TIP-05	spatule pointue laiton nickelé corps Ø3mm L 4,3cm. Dentisterie, pyrogravure, modelage, sculpture
C_RTITIP_TIP4	TIP-04	pointe fine allongée courbée 0,7mm laiton nickelé corps Ø3mm L 4,3cm. Retouche cire, bijouterie fine, dentisterie, sculpture, modelage
C_RTITIP_TIP3	TIP-03	double biseau large 1,2mm laiton nickelé corps Ø3mm L 2,9cm. Soudure / réparation CMS, sculpture, modelage, bijouterie fine, pyrogravure
C_RTITIP_TIP2	TIP-02	pointe très fine 0,5mm laiton nickelé corps Ø3mm L 3,1cm. Modelage, bijouterie fine, sculpture, pyrogravure, soudure CMS
C_RTITIP_TIP1	TIP-01	pointe biseautée laiton nickelé corps Ø3mm L 2,9cm. Soudure CMS, soudure, sculpture, modelage, pyrogravure



Le fer RTI est équipé en standard d'un câble coaxial non propageant la flamme ultrafin pour un maximum de légèreté et de maniabilité.

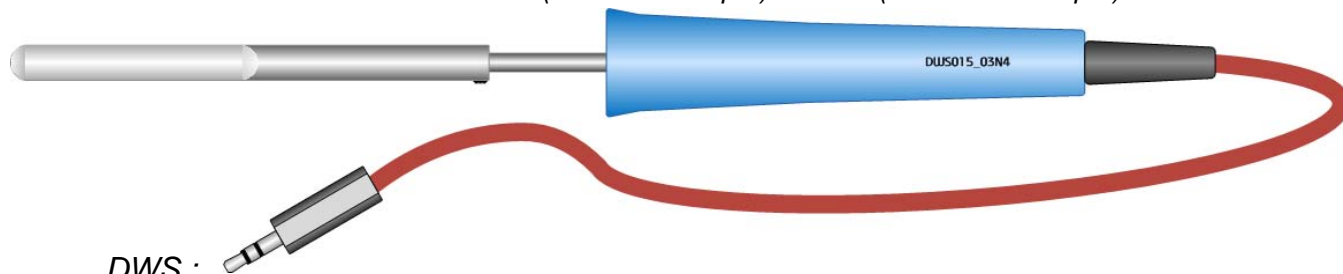
Sur commande le câble CAB_3X025SILG peut être mis en œuvre apportant l'avantage de l'incombustibilité du câble silicone et sa flexibilité.

La connexion standard des RTI est une fiche Jack 3,5mm, la masse du fer est au contact de masse de la fiche.

- Les alimentations [PS0170](#), [SARTIPS](#) et [PS0106V3](#) et ultérieur sont conseillés pour fournir un optimum d'énergie réglable. Les adaptateurs [GRAD2RTI](#) et [MINI2RTI](#) permettent d'alimenter ces fers à partir du parc GRADECO et AFC15 existant.

CIRE PERDUE CERA PERDVTA INVESTMENT CASTING

Les fers DWS (Dual Wax Shaper) et MWS (Mains Wax Shaper)



DWS :

Une résistance basse tension de sécurité dans le même style que le fer RTI en plus gros (15W), plus robuste et à double isolation, basé sur les manches des fers à souder de la série LS qui fera le lien entre les applications où plus de puissance est nécessaire ou si le travail demande plus de robustesse mécanique, tout en gardant un fer très facile à manipuler.

Les alimentations [PS0170](#) permettent de tirer un maximum de ces fers ; les blocs [SARTIPS](#) conviennent également ainsi que les PS0106 à partir de V3. Les adaptateurs [GRAD2RTI](#) permettent le fonctionnement sur GRADECO et AFC15.

Les fers DWS et MWS acceptent les panes de retouche WRT01 et la lame forme N°3. Ils supportent également la panne de soudure SST01.

Les accessoires

La lame N° 3 permet le montage de grappes de petite et moyenne dimension



La panne SWT01 permet le travail de cire intensif



La panne WRT01 est pour un travail de retouche cire occasionnel, le modelage

Dérivée de la panne SST01 les fentes de montage peuvent laisser entrer la cire qui peut ensuite endommager l'élément chauffant. Préférez la nouvelle panne SWT01 pour la cire

La panne SST01 est une petite panne pour la soudure et le travail du bois.



Fer DWS+ panne WRT01

Fer MWS+LAME3



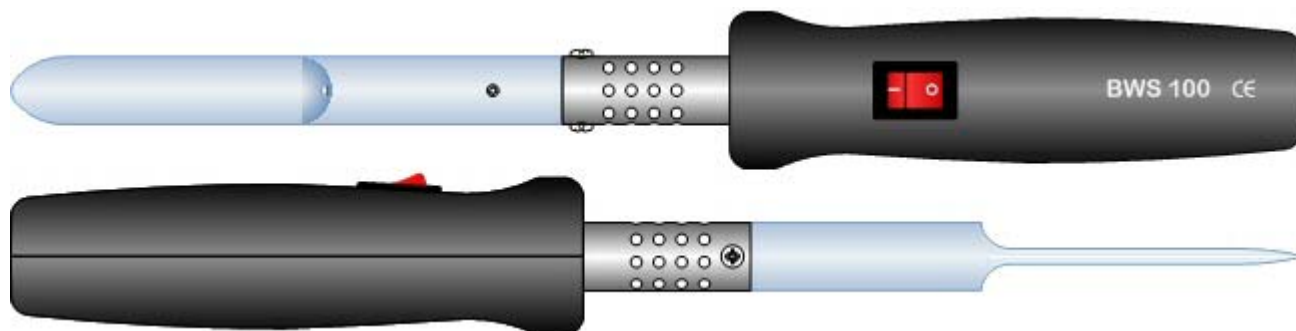
Le fer MWS (Mains Wax Shaper)

Le fer MWS est la version 230VAC en classe I renforcé du fer DWS. En standard avec un câble secteur CAB_3X050_SIL 2P+T en silicone. Sur commande un câble ultrafin CAB_3X025SILG peut être monté.

Le fer MWS peut être fourni en 115VAC sur commande.

CIRE PERDUE CERA PERDVTA INVESTMENT CASTING

Le fer BWS (Blade Wax Shaper)



Ce fer allie une grande robustesse à un bon niveau de sécurité et une maintenance facile.
Nous proposons en standard des [éléments chauffants](#) de 50, 80 et 100W.
Pour des applications de puissance et de température extrême, une lame N° 1 en cuivre est disponible avec un élément de 100 ou 125W.

La version à régulation électronique BWSE est maintenant validée et va être industrialisée sous peu.
Elle permet le réglage sur une large plage de températures et a comme atout spécial une fonction de mise en veille en cas de non manipulation prolongée, réduisant la puissance de plus de moitié**. Dès qu'on reprend le fer il se remet à la puissance programmée. Ceci permet une prolongation exceptionnelle de la durée de vie des fers et une économie d'énergie.

** sur commande, la consommation en veille peut être programmée en dessous de 2W, mais la montée en température prendra plus de temps.

Les équipements

Les fers BWS peuvent être fournis équipés de la lame C_BWSLAME1 en aluminium ou en cuivre C_BWSLAME1C et de la spatule C_BWSSPAT1.

C_BWSLAME1



C_BWSLAME1C



C_BWSSPAT1

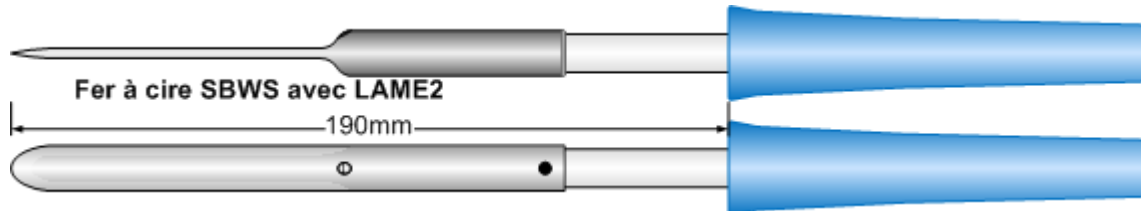


Le câble secteur des BWS est le CAB_3X050_SIL pour une longueur de 1,4m environ fini par une fiche NF 2P+T.

CIRE PERDUE CERA PERDVTA INVESTMENT CASTING

Le fer SBWS (Small Blade Wax Shaper)

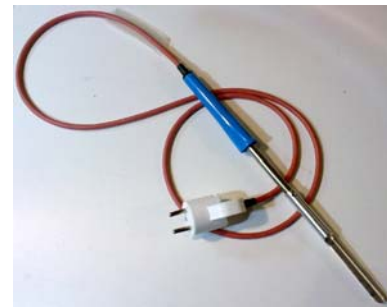
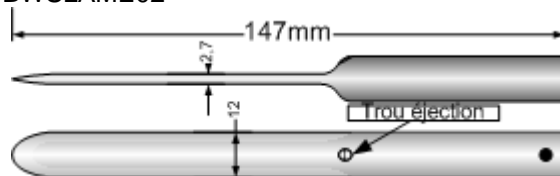
Ces fers sont basés sur le même manche que les fers DWS/MWS, avec un canon adapté.



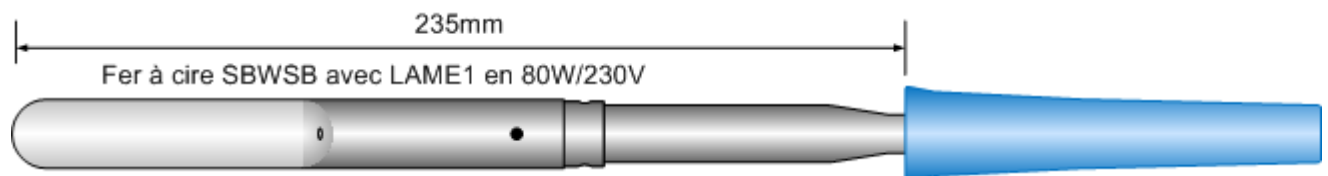
Ce fer léger est destiné à être équipé de lames N°2 C_SBWSLAME02 avec des [éléments](#) de 50 ou 80W. Des éléments à longue durée de vie de 40 et 65W sont également proposés.

Les équipements

C_SBWSLAME02



Une version acceptant les équipements du modèle BWS existe pour des travaux nécessitant plus de puissance thermique et une plus grande longueur (23,5cm au lieu de 19 cm pour le BWS) avec un manche fin. Ce modèle SBWSB ne garantit pas la robustesse du fer BWS.

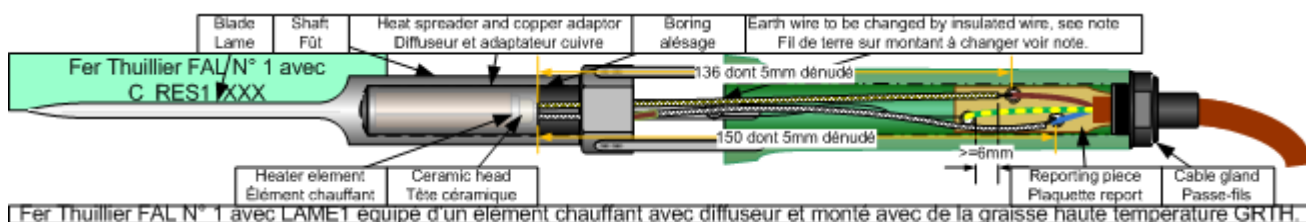


CIRE PERDUE CERA PERDVTA INVESTMENT CASTING

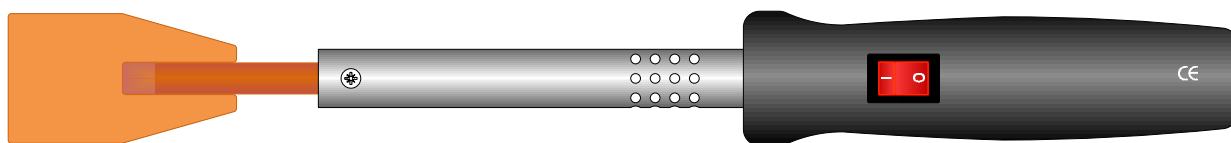
La maintenance des produits cire de Thuillier

- 1) Le fer MINI ne peut plus être maintenu* et son remplacement doit être chois parmi les solutions proposées : fer [RTI](#) pour le travail de précision, fer [DWS](#) ou [MWS](#) pour plus de puissance.
 - * nous pouvons encore reconditionner une partie des fers MINI retournés dans la mesure où le manche n'est pas trop brûlé. Les fers MINI ne sont pas aux normes actuelles et ne peuvent pas être mises en conformité.

Pour la maintenance des FAL1 et 2, des solutions vous sont proposées.



- 2) Le fer à lame N°1 (FAL1) peut être maintenu avec le nouvel [élément chauffant](#) adapté de 80W C_RESSL080 ou mis à jour avec les lames LAME1TRANS ou SPAT1TRANS et équipé d'éléments chauffants standards ou longue durée.
- 3) Le fer à lame N°2 (FAL2) peut être maintenu avec les éléments chauffants standards et avec les éléments de longue durée. Il peut être mis à jour avec la lame LAME2TRANS si le manche est équipé d'un écrou de 12x70. Si le manche est équipé d'un écrou de 18x150 il faut rajouter la bague d'adaptation 12/18 pour pouvoir poser la lame LAME1TRANS ou SPAT1TRANS sur une manche à écrou de 18x150.
- 4) Le fer à lame N°3 est remplacé par nos fers [DWS](#) et [MWS](#) avec la [lame N°3](#) WSLAME_03N4.
- 5) Les fers palette sont fabriqués sur demande avec nos fers de la série SM (80, 100, 150, 300 et 500W) et bientôt les fers SME à régulation électronique de 150W. La panoplie de configurations est beaucoup trop étendue pour décrire les possibilités ici. On peut également réaliser des fers palette légers en alu avec les manches LS.



- 6) On a laissé de côté les fers épingle faute temps et de demande. Afin d'homogénéiser les produits nous proposerons une version à vraie manche de forme triangulaire, permettant un positionnement plus aisé de l'épingle (Manche du fer LS, du SBWS, et des fers MWS/DWS). Cette forme a l'avantage supplémentaire d'un manche qui ne chauffe pas. (Fers HWS. Photo d'un prototype)
La fabrication de ce produit pose encore des problèmes et est de ce fait actuellement suspendue aussi par manque de demande quantitative.



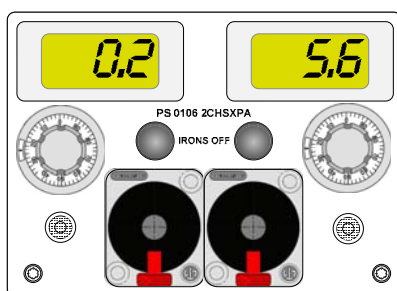
Les autres outils spécifiques tels que plaques et tables de dressage, bacs chauffants à cire et brucelles chauffantes seront pris en considération quand la demande se fera.

CIRE PERDUE CERA PERDVTA INVESTMENT CASTING

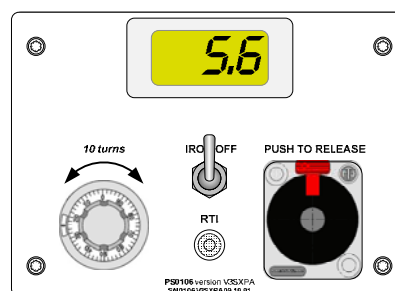
NOS ALIMENTATIONS

La famille PS0106

Après avoir fabriqué les dernières générations de GRADECO, nous avons développé la famille d'alimentations série PS0106 acceptant progressivement tous les modèles de fer à cire en basse tension avec prise spéciale pour RTI/DWS. Ces alimentations haut de gamme offrent un réglage précis et répétitif. Ils remplacent les GRADECO AM, GRADECO G2400, AFC15 en proposant des rendements optimisés.



PS0106 2CHSXPA (face 104x75mm)

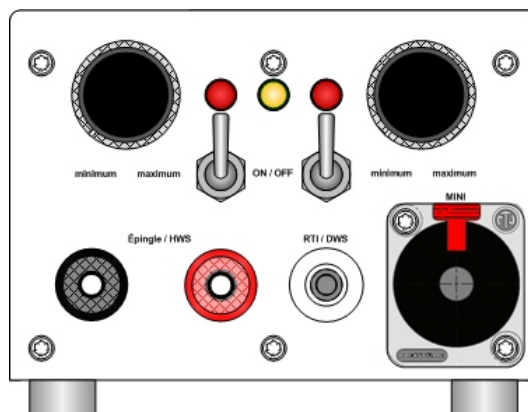


PS0106 V3SXPA (face 104x75mm)

Les PS0106 peuvent être fournis en coffret compact 104x75x155mm environ ou intégrable avec face avant 125x125mm ; avec interrupteur de fer ou coupure générale en face avant. Nous proposons une version à un seul module PS0106V3 en mini coffret = PS0106V3SXPA avec pieds pour emploi sur table ou en intégrable = PS0106V3PA avec face avant de 125x125mm. En deux modules d'alimentation dans les mêmes dimensions nous proposons la version PS01062CHSXPA et PS01062CHPA. Bien que chaque alimentation comporte 2 fiches Jack 6,3 et 3,5 l'utilisation simultanée sur un même canal de 2 fers met l'alimentation en défaut. La répétition du défaut peut rendre l'alimentation définitivement inopérante.

La famille PS0170

La demande pour un système simple de réglage de puissance à 2 voies séparées plus économique que les PS0106 a abouti au développement de la famille PS0170. Comme les PS0106, un coffret de base peut à la demande être équipé de différentes interfaces afin de proposer une panoplie de possibilités : versions de table ou intégrable. Les PS0170 n'ont pas d'affichage du réglage, mais une diode LED témoin indique le taux de puissance. Les PS0170 sont basés sur un système électronique à commutation au passage à zéro ne générant pas de parasites et conservant un cos phi très proche de 1. Elles sont en double isolation complète. Elles sont conformes à CE.



Modèle **PS0170THBD36** version de table, à gauche canal H à droite canal D

CIRE PERDUE CERA PERDUTA INVESTMENT CASTING

SARTIPS

Une petite alimentation pour les fers RTI et DWS permettant un bon réglage.



ADAPTATEURS

GRAD2RTI

Un adaptateur pour faire fonctionner à pleine puissance 2 fers RTI ou 1 fer DWS sur tout vieux GRADECO.
Il se connecte sur la prise MINI des alimentations GRADECO AFC15 et PS0106 jusque V2 inclus.



PRISES GIGOGNES (variateurs)

GRAD125 et GRAD150

Un réglage de puissance simple et économique pour 230V.

Les GRAD125 sont ajustées pour de faibles puissances :
MWS, BWS, SBWS, SBWSB, et fers à souder de 15 à 80W

Les GRAD150 sont pour la plage de 50 à 150W:
BWS, SBWS, SBWSB, FAL1, FAL2 et fers à souder.





CIRE PERDUE CERA PERDVTA INVESTMENT CASTING

*Liste des éléments chauffants 230V50Hz
 pour BWS, BWSC, BWSE, SBWS, SBWSB, FAL1, FAL2*

Référence	puissance W	compatible								
		BWS	BWSC	BWSE	SBWS	SBWSB	FAL1	FAL2	FAL1TR	FAL2TR
C_BWS040HED	40							(1)		
C_RES1_040	40									
C_BWS050HEA	50							(1)		
C_RES1_050	50									
C_BWS065HED	65							(1)		
C_BWS080HEA	80							(1)		
C_RESSL080	80									
C_BWS100HEA	100									
C_RESSL100	100									
C_BWS125HEA	125									

(1) FAL2 avec alésage de 8,2 à 8,3mm

ACCESSOIRES