Tir Européen / Entretien, préparation, divers

Bronzage

olivier1967 / il y a douze années

[Bronzage](#)

Je souhaite connaître les techniques de bronzage.

J'aimerais bien rebronzer une boîte de culasse et canon d'un fusil militaire.

On vend dans le commerce des liqueurs a froid.

J'ai lu sur le net qu'on pouvait rebronzer à chaud dans un bain de produit.

Quelle est selon vous la meilleure méthode, à chaud ou à froid?

Edité 1 fois(s). La dernière correction date de il y a douze années et a été effectuée par olivier1967.

lagaffe / il y a douze années

[Re: Bronzage](#)

perso , je pense que le bronzage a chaud est le meilleur ou le plus résistant
mais je ne connais pas le produit utilisé

il y a sur le marché des bronzages divers , mais ,je n'ai pas trop suivi dans ce domaine !

les seuls produits que j'ai utilisés : crayon a réparer les griffes ,marche relativement bien pour des griffes

ou dans le temps , on trouvait a Schaerbeek un produit qui s'appelait S2 noir

genre de cristaux blancs , a diluer dans l'eau , chauffer a 60° , et 10 minutes après , c'était noir de chez noir !
puis frotter a l'huile .

mais il faut un dégraissage parfait de la pièce !

p.fichaux / il y a douze années

[Re: Bronzage](#)

Benil a au bain 2 ou a la couche, chez Cartry il a tout sorte de produit a bronzer. [www.cartry-arme.com]

Felix / il y a douze années

[Re: Bronzage](#)

desole... c'est en anglais.

[bronzage](#)

olivier1967 / il y a douze années

[Re: Bronzage](#)

J'ai trouvé sur internet une recette pour le bronzage à chaud.

ça ma l'air pas trop compliqué mais toxique et dangereux pour la peau en cas de contact.

Par litre d'eau distillée:

560 grammes de NaOH(hydroxyde de sodium)

232 grammes de NaNO₂(nitrite de sodium)

8 grammes de NaClO₃(chlorate de sodium)

Laisser tremper les pièces dans cette mixture à 135-138 degrés.

Quand la couleur de bronzage est bonne,la tremper dans un bain d'huile.

Quelqu'un a-t'il déjà essayé?

Edité 1 foi(s). La dernière correction date de il y a douze années et a été effectuée par olivier1967.

p.fichaux / il y a douze années

[Re: Bronzage](#)

Tient je viens de trouver sa : de Thierry Pascal

Le bronzage de l'acier : Redonner leur aspect à vos armes à feu

Opération qui consiste à donner aux objets l' apparence du bronze, en utilisant une couche d' enduit ou un traitement superficiel adéquat.

A) BRONZAGE DE L'ACIER

1) POUR BRONZER EN NUANCE FONCEE, PRENEZ

Acide chlorhydrique

60 g

Alcool

50 g

Bichlorure de mercure

20 g

Chlorure de bismuth

10 g

Chlorure de cuivre

10 g

Perchlorure de fer

10 g

Mettez d' abord le sel de mercure dans l' acide chlorhydrique, puis les chlorures de bismuth et de cuivre, ensuite ajoutez l' alcool, remuez bien le mélange et laissez déposer une demi-heure environ.

Il suffit de passer cette composition sur le métal au moyen d' une brosse, ou d' un petit tampon de drap. Pour faciliter l' opération, on peut ajouter un peu d' eau. Recommencez deux ou trois fois cette application sur l' objet à bronzer, selon la teinte désirée ; le bronzage terminé, faites bouillir la pièce pendant 10 mn dans l' huile de lin.

Un autre procédé consiste à employer

Huile de lin

100 g

Beurre d'antimoine

100 g

Faites du tout une pâte homogène que vous passerez avec une brosse ou un tampon de laine sur l'objet à bronzer légèrement chauffé ; une fois le bronzage sec, passez à la cire ; frottez une brosse sur un morceau de cire jaune, frottez ensuite sur l'objet à cirer, puis appliquez un vernis à la gomme laque.

Autre procédé par emploi du bain

Sulfate de cuivre

80 g

Alcool

40 g

Perchlorure de fer

30 g

Acide nitrique

20 g

Ether sulfurique

20 g

Eau

500 g

Mélangez le tout et appliquez sur l'objet à bronzer.

2) POUR BRONZER EN NOIR, ON SE SERT DE TROIS "PREPARATIONS" OBTENUES CHACUNE EN FILTRANT, APRES DISSOLUTION, LES MIXTURES COMPOSEES DE :

1°

Bichlorure de mercure

50 g

Sel ammoniac

50 g

Eau ordinaire

1000 g

2°

Perchlorure de fer sirupeux

60 g

Sulfate de cuivre

20 g

Acide nitrique à 40°

25 g

Alcool rectifié à 90 °

30 g

Eau ordinaire

1000 g

3°

Perchlorure de fer sirupeux

10 g

Acide nitrique à 40°

5 g

Protochlorure de fer sec

30 g

Alcool rectifié à 90°

15 g

Eau ordinaire

1000 g

Le perchlorure de fer sirupeux s' obtient en versant sur une quantité quelconque de limaille de fer un mélange à volumes égaux d' acide azotique et d' acide chlorhydrique, par petites portions à la fois, jusqu' à ce que la limaille soit dissoute. Concentrer ensuite le liquide à une douce chaleur jusqu' à consistance sirupeuse ; par le refroidissement, le liquide se prend en masse.

Le protochlorure de fer sec s' obtient en traitant la limaille de fer par l' acide chlorhydrique versé par portions. Faire évaporer ensuite dans une capsule de porcelaine où l' on a mis quelques lames de fer, jusqu' à ce qu' une goutte de liquide versée sur un corps froid se prenne en masse. Enlever la marmite du feu et remuer la matière jusqu' à refroidissement.

On étend sur le métal, préalablement essuyé pour enlever l' huile qui peut adhérer, une couche de blanc crayeux ; au moyen d' une petite éponge fine légèrement humectée, passer deux couches de la préparation n° 1, à 2 ou 3 h d' intervalle. La première couche doit être uniforme et l' on ne doit voir aucune tache blanche sur le métal. Avant de passer la deuxième couche, la première doit être grattée et brossée.

A cet effet, on se sert de cadres en fer à l' aide desquels on gratte l'acier jusqu' à ce qu' il ne reste plus de rouille, puis on essuie avec un linge, de manière à obtenir un brillant ; avant de gratter, brosser les couches, celles-ci doivent être bien sèches.

Les couches suivantes sont passées de la même manière, en ayant soin de ne laisser aucune rouille.

Après avoir passé les deux couches de la préparation 1, passer dans les mêmes conditions et avec les mêmes précautions deux couches de la préparation 2, laisser sécher 20 mn, plonger dans un bain d' eau propre à 100° C pendant un quart d' heure à la sortie du bain, essuyer l' intérieur (s' il s' agit d' un canon de fusil, par exemple), gratter, brosser extérieurement, laisser refroidir ; passer avec les mêmes précautions trois couches de la préparation 2.

Après avoir gratté et brossé la dernière couche de la préparation 2, on recouvre d' une forte couche 3 ; puis on laisse sécher pendant un quart d' heure ; alors dans l' eau maintenue à 100° C, plonger pendant 20 mn.

A la sortie du bain, bien essuyer l' intérieur de la pièce de métal, gratter et brosser extérieurement, laisser complètement refroidir et passer successivement quatre couches de la préparation 3. La dernière de ces couches doit être particulièrement copieuse, puis laisser sécher pendant un quart d' heure sans gratter, brosser et plonger l'acier dans l' eau à température de 100° C pendant 20 mn.

A la sortie de ce dernier bain, essuyer et graisser l' intérieur, gratter et brosser l' extérieur des pièces.

Les opérations finies, couvrir le métal d' une couche d' huile d' olive, ensuite essuyer avec un linge propre.

3) POUR LE BRONZAGE D' UN CANON A FUSIL, ON EMPLOIE UN MELANGE DE

Beurre d'antimoine

200 g

Huile de lin

100 g

Passer le mélange sur le canon préalablement chauffé après décapage s' il y a lieu ; passer, après séchage, à la cire et frotter.

Voici une recette publiée par M. Michel dans la dernière édition de son ouvrage "Coloration des métaux"

Acide nitrique

14 g

Acide chlorhydrique

14 g

Alcool fort

Tir Européen / Entretien, préparation, divers

Bronzage

14 g
Sulfate de cuivre
56 g
Tournures d'acier
28 g

On mélange le sulfate ayant d'abord été dissous dans une quantité d'eau suffisante pour faire, avec les autres ingrédients, un quart de litre du mélange.

Avant de commencer à brunir le canon, il est nécessaire de le bien nettoyer, de mettre dans l'âme un bouchon de bois et de boucher la lumière ; on applique ensuite le mélange avec une éponge propre ou un chiffon, prenant soin que toutes les parties du canon soient recouvertes ; le canon doit être ensuite exposé à l'air pendant une vingtaine d'heures. On le frotte ensuite avec une brosse dure pour enlever l'oxyde qui s'est formé à la surface ; cette opération doit être répétée une seconde et même une troisième fois, s'il est nécessaire, afin que le canon soit d'une couleur bien brune. L'essuyer alors avec soin, le plonger dans une eau bouillante contenant un peu de matière alcaline.

Lorsqu'on a retiré le canon de l'eau, et qu'il est parfaitement sec, le frotter doucement avec un brunissoir de bois dur, puis le chauffer vers 100° C ; il est alors prêt à recevoir un vernis ainsi composé

Alcool fort
100 g
Sangdragon
5 g
Gomme laque
30 g

Après séchage, on frotte avec un chiffon de laine.

lagaffe / il y a douze années

[Re: Bronzage](#)

il y a des fortes chances que certains des produits cités ne soient plus obtenables par un particulier acide nitrique par exemple , trop polluants selon écolo bobo

jpgdx / il y a douze années

[Re: Bronzage](#)

...Sans compter les "délicatesses" de manipulation/mélange !!!

Perso, je ne m'y risquerais pas.

Maintenant si parmi vous il se trouve un prof de chimie ou un laborantin...

Lone Rider / il y a douze années

[Re: Bronzage](#)

Il y a certainement 25 ans, j'avais obtenu une recette un peu semblable de bronzage. A l'époque, je suis allé dans une droguerie "à l'ancienne" où on achetait encore des produits en vrac et on m'a répondu que plusieurs étaient (déjà) interdits ou que d'autres étaient pratiquement impossibles à obtenir car réservés à l'industrie par grosses commandes. Avec de nettes réserves aussi au niveau de la manipulation....

JLH4590 / il y a dix années

[Re: Bronzage](#)

les produits a a cartry sont de bonne qualité mais avec une tenue dans le temps moindre que les produits industriels