

Lorsque le bijou est entre deux phases de fabrication, pour le tenir et le nettoyer, lorsqu'il doit être séché après un nettoyage par ultrasons, quand il est terminé, prêt à être emballé, placé dans un écran ou transmis de l'atelier au magasin, le bijou sera manipulé avec des gants ou à l'aide de tissus, chamoisine.

Ces tissus seront également utilisés pour polir, nettoyer, enlever des traces ou marques de doigts, redonner de l'éclat à un bijou ancien en supprimant les débuts d'oxydation, nettoyer une vitrine, etc... A ranger au sec à l'abri des abrasifs et de la poussière.

Nous vous proposons une palette de solutions, chacune adaptée à la résolution d'un problème :

- Tissu coton ou velours de coton tissé pour polir, nettoyer ;
- Chamoisines chargées d'un produit de nettoyage, de lustrage, anti-oxydation, adapté à l'or ou l'argent, aux métaux argentés, aux bijoux fantaisies ;
- Microfibre pour le nettoyage, dépoussiérage ;
- Tissu antistatique pour les articles sensibles aux phénomènes électrostatiques ; verres de montre, pièces en bakélite, verre, etc...
- Peau de daim ou cuir velours pour nettoyer ;
- Chiffons d'essuyage en coton extra-fin en vrac pour résoudre les problèmes de nettoyage dans l'atelier, absorber un liquide renversé, retirer les excédents d'huile ou graisse sur une partie métallique ou un outil.

### **Aperçu sur les étoffes et tissus employés :**

**-Coton :** il est utilisé pour bon nombre de tissus de polissage et de nettoyage, il peut être imprégné avec une dénomination habituelle de « chamoisine ». Concurrencé ces dernières décennies par la microfibre. Le coton : Fibre végétale qui entoure les grains des cotonniers, fibre naturelle textile la plus produite dans le monde, bon pouvoir absorbant environ 8.5 % de son poids en eau, supporte les hautes températures, peut être bouilli, nettoyé à sec, tendance à rétrécir ; stocker dans un endroit sec.

**-Microfibre :** Etoffe entoillée formée généralement de 70 % de polyester et de 30 % de polyamide, elle combine des propriétés de nettoyage, antistatique, d'absorption de produits, des propriétés exceptionnelles.

La microfibre est formée de fibres textiles de très petit poids, le titre (ou masse linéique) de la fibre doit être inférieur à 1 g pour 10 km. La microfibre est composée d'un fil microscopique. Le décitex est la valeur en gramme de 10 000 mètres de fil, la microfibre a un décitex inférieur à 1, elle est 60 fois plus mince qu'un cheveu. La finesse du filament microfibre lui permet de passer dans toutes les irrégularités du support, ses bouts effilés lui donnent une force d'arrachage importante des corps étrangers.

### Deux forces :

1. La force mécanique : les particules sont retenues dans le réseau des micro-filaments ;
2. La force électrostatique : les fibres du tissu, polyester ou organiques sont chargées négativement d'où un dépoussiérage efficace.

D'un touché extrêmement doux, agréable, aspect peau de pêche.

En bijouterie : utilisée pour des brosses, brosettes, les lingettes de nettoyage, gants. La microfibre est de qualité supérieure.

Antistatique, spécialement étudié pour le polissage de l'or, utilisé pour le nettoyage de pièces délicates et de surfaces difficiles.

Ne peluche pas, nettoie en profondeur, désagrège la saleté en minuscules particules qui sont retenues.

La microfibre absorbe et répartit uniformément les produits nettoyants et diminue par là même leur consommation. Lavable, non jetable, écologique, pH neutre. Aspect soyeux, souple, confortable, elle ne peut pas se déteindre, elle est difficile à couper. La microfibre n'est pas un tissu, c'est une étoffe, la microfibre est entoillée, le tissu est tissé.

**-Antistatique :** les textiles antistatiques sont utilisés pour permettre l'écoulement des charges statiques vers la terre, on les trouve en électronique et pétrochimie. En ce qui concerne nos métiers, la recherche est plus simple, il s'agit de dissiper l'électricité électrostatique sur des surfaces synthétiques sensibles au phénomène électrostatique de frottement.

Les fibres conductrices sont le polyester, la laine, le polypropylène. Dans certains cas, les tissus peuvent contenir des fibres contenant du carbone ou des fibres d'inox qui sont de très petites dimensions. A utiliser sur les surfaces plastiques, verres de montre, bakélite, verre, etc...

**-Chamoisine imprégnée :** composée généralement d'un coton de qualité supérieure tissé avec un mélange de fibres spéciales pour combiner les effets de nettoyage en profondeur et d'un lustrage éclatant. Traité à chaud, le tissu est imprégné de produit permettant le nettoyage et couvrant les pièces traitées d'une fine couche anti-oxydation ou de polymère permettant de garder un certain temps le pouvoir anti-ternissage. Cette chamoisine ne doit pas être lavée pour pouvoir conserver ses propriétés. Etapes de fabrication voir page 505.

**-Peau de daim, cuir velours :** Le terme «peau de daim» est couramment employé mais le daim est un animal protégé et sa peau rarement utilisée. Le terme «daim» désigne habituellement un cuir classique avec un traitement côté chair de la peau pour donner l'aspect du velours. Les termes « cuir retourné » ou « cuir velours » sont également utilisés. Très bon pouvoir de nettoyage.

**-Polyester :** il s'agit d'un polymère utilisé entre-autres comme fibre textile synthétique. Les marques les plus connues sont « TERGAL » et « DACRON ». Ses qualités : il ne se froisse pas, se lave, sèche rapidement, résistant à l'abrasion et à la déchirure, antistatique, hydrophobe (n'absorbe pas l'eau) et lipophile, (il absorbe les graisses liquides). Utilisé dans les vêtements il représente 70 % des fibres synthétiques fabriquées dans le monde. Il est utilisé pour la fabrication de certains tissus microfibres, utilisé dans les gants, les lingettes, suédines ou tissus de nettoyage.

**-Polyamide :** polymère contenant des fonctions amide, peut être produit par polycondensation d'un acide aminé ou polymérisation en chaîne d'un lactame.

Le polyamide : matière plastique souvent utilisée sous forme de fibre textile.

Famille complexe de produits dont la marque la plus connue est le NYLON inventé en 1935 par DU PONT DE NEMOURS. Bonnes propriétés mécaniques, résistant aux solvants et huiles.

Les tissus sont à stocker au sec, à l'abri des abrasifs et des poussières.

## TISSUS / TISSUS DE NETTOYAGE ET POLISSAGE

### Tissus imprégnés ASTIC-BRILLE



#### CARACTÉRISTIQUES

- Gamme de tissus imprégnés de fabrication française pour nettoyer et faire briller tout bijoux en or, argent ou métal argenté.
- Gamme de 3 références.
- Ces tissus appelés également chamoisines "ASTIC BRILLE" sont composés à 100 % de coton supérieur d'origine française tissés dans les Vosges, ils sont issus d'un mélange de fibres spéciales uniques pour combiner les effets de nettoyage en profondeur et d'un lustrage éclatant anti-oxydation.
- Gamme comportant les formats petit et moyen ainsi qu'un modèle double comprenant une partie pour nettoyer et une partie pour lustrer.
- Chaque modèle de couleur différente est glissé dans un emballage avec une notice d'utilisation.
- Produits garantis sans acides, non toxiques, non allergiques, biodégradables, écologiques et respectueux de l'environnement.
- Fabriqués artisanalement depuis 1932 dans une entreprise familiale depuis 4 générations.



La qualité et l'efficacité de ces tissus imprégnés résultent de la technique d'imprégnation à chaud réalisée de manière naturelle. Le procédé permet de faire pénétrer au cœur de la fibre le traitement nettoyant de manière uniforme et ainsi conserver ses qualités le plus longtemps possible. Ce savoir-faire est un secret artisanal qui permet les meilleures qualités nettoyantes et antioxydantes.

Un excellent article de promotion, pour offrir lors de l'achat d'un bijou à la clientèle, utile pour la revente aux clients d'HBJO.



Tissus avec une odeur particulière reconnaissable.

A utiliser sur l'or, l'argent, les alliages mais aussi le laiton et le cuivre.

Utilisation : frotter simplement à sec, vous obtiendrez rapidement et sans effort un brillant éclatant et durable, protégeant d'une nouvelle oxydation.

Ces tissus ne doivent pas être lavés car ils perdraient leurs propriétés ; après avoir été utilisés, ils prendront une couleur grise foncée à noire, ce qui est normal et qui représente l'oxydation enlevée lors du nettoyage. Ils conserveront alors leur efficacité.

Stocker au sec à l'abri de la poussière et des abrasifs. Conditionnement par 12.

Note : le modèle standard de dimensions 38 x 34 cm n'est plus commercialisé.

Le slogan : "Vous frottez, ça brille".

Voir le texte des étapes de fabrication de tissus imprégnés ASTIC BRILLE sur la page des gants anti-oxydants, page suivante.

Conditionnement standard sous pochette cristal unitaire prêt à la revente.

Référence correspondant à une pièce, 2 pièces pour la référence ABDOU.

Référence	Repère	L x l cm	Nombre tissus	Couleur	Particularité	Poids g	Image
<b>BRILMI</b>	BRILMI	30 x 20	Simple	Beige	Petit	20	
<b>ABDOU</b>	ABDOU	30 x 20 30 x 20	Double	Bleu et orange	1 pour net- toyer, 1 pour lustrer	31	
<b>BRILPE</b>	BRILPE	38 x 30	Simple	Orange	Moyen	33	

#### ASTIC-BRILLE

Réalisés avec des produits naturels dans une entreprise familiale en France depuis quatre générations, les tissus sont imprégnés à chaud dans un coton de qualité supérieure spécialement tissé dans les Vosges. La qualité du coton est très importante. Il doit être composé de fibres résistantes qui vont garder « l'imprégnation à cœur » afin de nettoyer efficacement le bijou ou l'argenterie et être très doux pour en lustrer la surface. Le tout bien sûr, en ayant des qualités de résistance aux frottements qui permettront une utilisation longue et soutenue. Imprégner un tissu à chaud est une technique difficile qui permet de faire pénétrer au cœur de la fibre le « traitement nettoyant » de manière uniforme, seul moyen de conserver ses qualités le plus longtemps possible.

## ÉTAPES DE LA FABRICATION DES GANTS ANTIOXYDANTS ET DES TISSUS IMPRÉGNÉS ASTIC-BRILLE

### -Pré-découpage :

Le coton, après avoir été méticuleusement contrôlé, est découpé en bandes pour être manipulé durant les phases d'imprégnation. L'imprégnation du coton se déroule en trois étapes toutes réalisées manuellement.

### -La préparation du traitement :

Chaque ingrédient est savamment dosé puis mélangé et incorporé à une température de 94 °C.

### -L'immersion :

Les bandes de coton sont immergées dans le bain maintenu à température pour que l'imprégnation pénètre au cœur de la fibre.

### -L'essorage :

C'est l'opération la plus délicate qui doit être faite à la juste pression. Trop essoré, le coton ne conservera pas suffisamment de traitement ; pas assez essoré, le traitement laissera des traces sur le tissu et en diminuera la douceur.

### -L'étendage :

Les bandes de coton, imprégnées et essorées sont étendues manuellement, une à une pour pouvoir sécher.

### -Le séchage :

Il s'agit d'un séchage naturel sous un hall aménagé, protégé des intempéries, plutôt qu'un séchage mécanisé par soufflage d'air chaud qui empêche une totale pénétration du traitement et a tendance à casser les fibres.

### -Le découpage :

Les bandes de coton imprégnées sont coupées à la bonne dimension pour être pliées (chamoisines) ou façonnées (gants).

### -Le façonnage :

Les formes anatomiques des gants sont découpées dans le coton imprégné à l'emporte pièces. Les différentes parties du gant, dont une doublure spéciale, sont ensuite assemblées par piquage et mis en forme. Tout le façonnage est réalisé manuellement.

### -L'emballage :

Les chamoisines et les gants sont emballés dans une pochette très résistante en plastique dotée d'une fermeture hermétique.