

TRAITEMENTS DE SURFACE

ATS

L.R.D.

FINI METAUX

FRECHIN





Site Internet : www.tegma.fr

E-mail : rts@tegma.fr

Tél. 05 87 08 52 10

Direction, Service Commercial :

Michaël GRELLETY - mgrellety@finimetaux.com

Responsable Production :

Catherine POIDEVIN - cpoidevin@finimetaux.com

Responsable Qualité :

Florence HENRY - fhenry@finimetaux.com

Responsable Technique :

Pierre MOURANY - pmourany@finimetaux.com

Service Ordonnancement :

Stéphanie BOYER - sboyer@finimetaux.com

Service Lancement des commandes :

Valerie DUSSOUBS - vdussoubs@finimetaux.com

Service Logistique :

Jean-Christophe RAYNAUD - jcraynaud@finimetaux.com

Service comptabilité clients et fournisseurs :

Sylvie BERTAUD - accueil@finimetaux.com

Sandrine FORRIERE - sforriere@finimetaux.com

Direction :

Luc LEBEAU - luc.lebeau@angouleme-ts.fr

Comptabilité clients et fournisseurs :

Sophie LEBEAU - accueil@angouleme-ts.fr

Qualité :

Maxime LEBEAU - qualite@angouleme-ts.fr

Magasin, Réception, Expédition :

Jérémy GELIBERT - reception@angouleme-ts.fr

Production - Suivi des commandes :

Maxime LEBEAU - production@angouleme-ts.fr



FINI METAUX

54, rue Léonard Samie
PA Limoges Sud Jaune Magré-Romanet
87000 Limoges
Tél. : 05 55 30 53 38
Fax. : 05 55 30 37 04

e-mail : accueil@finimetaux.com
www.finimetaux.com

ATS

Angoulême Traitement de Surface
Impasse des Bosquets - Z.I. des Agriers
16000 Angoulême
Tél. : 05 45 91 37 37
Fax. : 05 45 25 28 64

e-mail : accueil@angouleme-ts.fr
www.angouleme-ts.fr

Direction - Commercial : Maryse POULETAUD
pouleaud.frechin@orange.fr

Qualité : Aurélien VACHON
vachon.frechin@orange.fr

Production : Stéphane BRETON
breton.frechin@orange.fr

Direction : Patrice BOULESTEIX

Technique - Commercial : Sylvain CAIROLA
scairola@lrd-ts.com

Production – Qualité atelier sérardisation :
Jérôme SAUNIER
jsaunier@lrd-ts.com



FRECHIN



Moulin de Chaumont
Darnac
87320 Val-d'Oire-et-Gartempe
Tél. : 05 55 68 41 24

e-mail : frechin@orange.fr
www.[frechin-ts.fr](http://www.frechin-ts.fr)

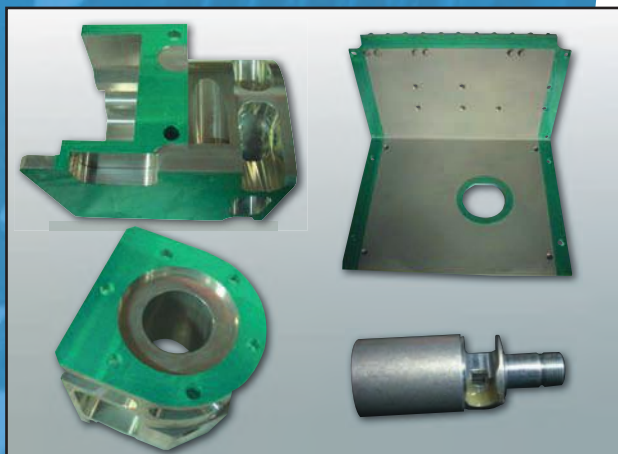
L.R.D.

TRAITEMENT DE SURFACE

55, route de la Gare
87380 Magnac-Bourg
Tél. : 05 55 48 79 90

e-mail : scairola@lrd-ts.com
www.[lrd-ts.com](http://www.lrd-ts.com)

(A20 Limoges - Brive, sortie 41)



Aluminium

Brillantage chimique

*Aspect brillant
Décoration*

Anodisation sulfurique * NADCAP

*Satinage
Coloration chimique
Tenue à la corrosion
Dureté superficielle
Isolement électrique
Traitement avec épargne*

Anodisation dure + coloration

Surtec[®] sans chrome hexavalent et Alodine[®] * NADCAP

*Tenue à la corrosion
Accrochage peinture
Conduction électrique
Traitement avec épargne*

Anodisation phosphorique

*Adhésion des élastomères et composites
sur aluminium
Très faible épaisseur*

Acier Inox

Décapage passivation * NADCAP

*Tenue à la corrosion
Décontamination
Base d'accrochage*



Aciers
Inox
Cuivreux
Aluminium

Étamage

Tenue à la corrosion
Conductibilité
Soudabilité
Qualité alimentaire
Sous-couches :
Cuivre, Nickel

Argentage

Conductibilité
Soudabilité

Nickelage de WATT,

de wood, sulfamate
Tenue à la corrosion, Décoration

Zingage, Zinc acide

Tenue à la corrosion
Traitement avec épargne

Dégazage

Finitions :
Blanche et irisée
sans chrome hexavalent
Noire sans chrome hexavalent

Cuivrage

Sous-couche

Préparation et finitions

Microbillage et Corindonnage
Traitement avec épargne
Montage Hélicoil
Peinture poudre

Assurance qualité

Certification NADCAP
ISO9001 + EN9100
Qualifications aéronautiques :
SAFRAN FILTRATION SYSTEMS,
SAFRAN ELECTRO POWER,
SAFRAN AEROSYSTEMS,
SAFRAN SEATS, PGA, AIRBUS ATLANTIC...

Autres Références :
VALÉO, LEGRAND, SCHNEIDER, PETZL,
NEKEN, MAVIC, GROUPE SIGAME,
LMB, MICRO-CONTROLE

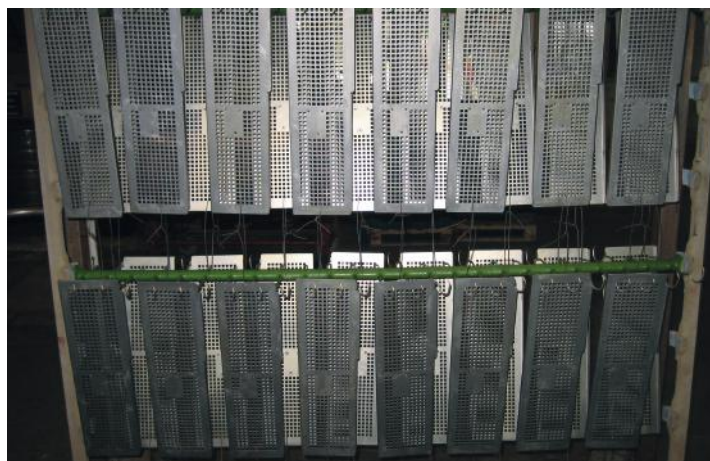
Équipement de laboratoire

Mesure d'épaisseur
fluorescence X
courant de Foucault
Tension de claquage
Test d'adhérence
Test Brouillard Salin
Diélectrimètre

Environnement

Stations d'épuration des eaux
résiduelles. Rejets conformes
à la législation en vigueur.
Projet REJET ZERO liquide
d'ici fin 2023.





Nos savoir-faire

- **Zinc-Nickel au tonneau et à l'attache**
Anticorrosion
Finitions bleutée et noire RohS avec ou sans TOP COAT
Tenue BS > 500 h
- **Zingage électrolytique au tonneau et à l'attache**
Anticorrosion
Amélioration de l'aspect
Finitions blanches RohS avec ou sans TOP COAT
Avec tenues BS > 200 h
- **Dégraissage**
Soudabilité
Nettoyage
- **Dégazage**
jusqu'à 250° C
- **Phosphatation Manganèse grasse ou sèche au tonneau et à l'attache**
Aspect gris foncé à noir
Excellente base d'accrochage pour les huiles de lubrifications
Amélioration du coefficient de frottement/glisement
Avec tenues BS < 24 h sans rouille rouge
et avec une finition huilée elle peut atteindre les 200 h
- **Traitement mécanique par projection d'abrasif**
(corindon, grenaille, microbille).

Nos engagements

- Respect du cahier des charges
- Respect du délai
- Respect des normes environnementales

Nos moyens

- Une équipe performante et expérimentée
- Une organisation qualité certifiée
- Des outils automatisés adaptés aux marchés moyennes et grandes séries
- Des process maîtrisés
- Des équipements de contrôle appropriés
- Une traçabilité assurée

Références clients :

- ARQUUS
- NEXTER
- ALSTOM
- SCHNEIDER ELECTRIC
- LACROIX DEFENSE

Assurance qualité

Certification ISO 9001

Qualifications clients :

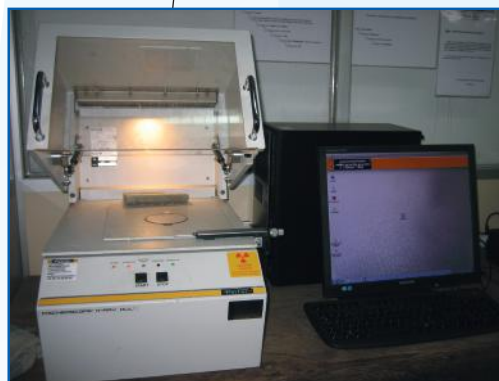
Schneider Electric

Alstom

Alcoa

Leroy Somer

Lacroix Défense





Revêtements chimiques

Nickelage chimique

à l'attache et au tonneau

Bas, moyen et haut phosphore

*Épaisseur uniforme quelle que soit
la géométrie de la pièce*

Dureté et résistance à l'usure

Anti-corrosion

Nickel chimique noir

Aspect noir profond

Grande absorbance à la lumière

Dureté et résistance à l'usure

Nickelage chimique PTFE

à l'attache et au tonneau

Dépôt composite :

Nickel : 87 % en poids

Phosphore : 7 % en poids

PTFE : 6 % en poids = 25 % en volume

*Particules de PTFE submicroniques réparties
uniformément dans matrice de nickel*

Anti-adhérent (coefficient de frottement : 0,2)

Lubrifiant à sec

Anti-corrosion

Dégazages et traitements thermiques





Revêtements électrolytiques



Nickelage mat et brillant à l'attache et au tonneau

*Anti-corrosion
Décoration
Durcissement*

Nickelage sulfamate

*Anti-corrosion
Durcissement
Revêtement épais à faibles contraintes*

Chromage décor mat et brillant

*Anti-corrosion
Décoration*

Cuivrage

*Anti-corrosion
Épargne de cémentation
Base d'accrochage*

Argentage

Dorage décor

*Décoration
Conductibilité électrique*

Fibrilles de nickel et feutres abrasables

Préparation

Epargnes

Sablage (microbillage et corindonnage)

Polissage

Assurance qualité

Certification ISO9001 et EN9100

Équipement de laboratoire

*Titreur - Fluorescence X - Fischerscope
Binoculaire - Enregistreurs EURO THERM
Brouillard salin - Test d'adhérence
Accès à des contrôles micrographiques,
de la microscopie électronique à balayage,
des contrôles de dureté*

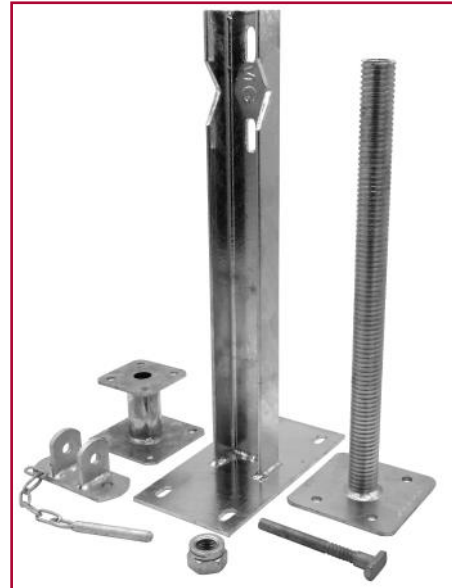
Environnement

Atelier en rejet zéro liquide



L.R.D.

TRAITEMENT DE SURFACE



Galvanisation à chaud par centrifugation

conforme à la norme NF EN ISO 1461

La galvanisation à chaud est un procédé anti-corrosion qui consiste à immerger dans du zinc en fusion à 455 °C l'acier préalablement préparé (dégraissage, décapage, fluxage).

Avantages de ce traitement :

*Longévité exceptionnelle
Protection complète des pièces
Fiabilité d'un procédé industriel
Produit d'aspect brillant
Trous débouchés
Bain de zinc-nickel pour réduire l'effet du Si.*

L'avantage de notre technologie :

Les petites pièces sont galvanisées en vrac dans un panier puis essorées afin d'éliminer les retenues de zinc et le collage des pièces entre elles.

Nos dimensions :

Long 2500 mm ; Haut 1000 mm ; Larg 600 mm



Shérardisation

suivant normes NF EN ISO 17668

La shérardisation est un procédé thermo-chimique anti-corrosion de diffusion de zinc à la surface des pièces en métal ferreux.

Performances :

*Masse protectrice uniforme et constante
Très grande résistance à la corrosion
Adhérence exceptionnelle
Absence de fragilisation
Résistance aux chocs et à l'abrasion*

Avantages :

*Traitement des rondelles et pièces plates sans collage
Aucune reprise d'usinage après traitement
Traitement respectueux de l'environnement*

Utilisations :

*Pièces de fixation
préconisé par DTU 31:2 norme NF P 21-204:1
Marine off shore
Bâtiment
Distribution d'énergie
Ferroviaire
Automobile
Mobilier urbain
Adhésions caoutchouc*

Finitions :

*Shérardisation + passivation sans Chrome VI
Shérardisation "Thermokim" finition noire*

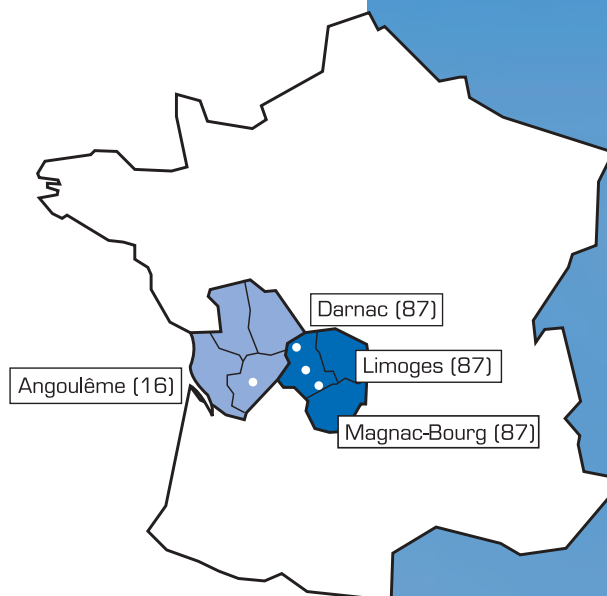


Shérardisation grise



Shérardisation et finition noire





**Groupement d'entreprises
spécialisées aux savoir-faire
complémentaires :
Votre interlocuteur technique
en revêtements et
traitements de surfaces**

