

ALSACHROM

79 rue principale

67240 GRIES

TEL 00 33 (0)388 724 933

FAX 00 33 (0)388 721 361

E-mail : alsachrom@wanadoo.fr

Web : www.alsachrom.com

SIRET 338271703 00013

RC B 3389271703 STRASBOURG

N° TVA FR54338271703

APE 2561Z

Madame, Monsieur,

Nous avons l'honneur de vous remettre ci-après, le descriptif de nos installations techniques ainsi que les caractéristiques des dépôts que nous réalisons.

1. DECAPAGE ET DETRAITEMENT :

- Décapage des métaux suivants : cuivre, laiton, acier, aluminium, zamak et autres sur demande, dénickelage de ces mêmes métaux.
- Ebavurage chimique de pièces usinées en laiton, décapage de peinture en milieu alcalin.
- Dégraissages aux solvants et alcalins.

2. PREPARATIONS MECANIQUES :

EMERISAGE ET POLISSAGE AUTOMATIQUE

- Emeriseuse polisseuse automatique à plat + tube
Capacité : Largeur : 150 m/m
 Longueur : 2000 m/m
 Hauteur : 100 m/m
- Emeriseuse automatique à plat pour petites pièces
Capacité : Largeur : 150 m/m
 Longueur : 300 m/m
 Hauteur : 80 m/m
- Polisseuse automatique pour tube
Capacité : Diam. : 60 m/m
 Longueur : 1100 m/m
- Polisseuse automatique pour tube
Capacité : Diam. : 100 m/m
 Longueur : 1100 m/m

- Emeriseuse semi-automatique centerless pour tube
Capacité : Diam. : 100 m/m
Longueur : 2000 m/m
- Emeriseuse semi-automatique centerless double tête
Capacité : Diam. : 150 m/m
Longueur : 2500 m/m

EMERISAGE ET POLISSAGE MANUEL

- 5 postes émerisage manuel
- 1 poste émerisage à plat, largeur 150 m/m
- 6 postes polissage/lustrage manuel
- 1 poste émerisage de tube cintré (diam. 45 maxi) spécial
(machine Garboli Ex : pour guidon, dégorgeoir de robinetterie, pièces coudées ...)

3. DEPOTS ELECTROLYTIQUES :

Deux ateliers de traitements de surface sont à votre disposition, dont l'un à transfert manuel et l'autre à transfert semi-automatique.

ATELIER MANUEL

- Chaîne de décapage et détraitement.
- Chaîne de nickelage, dorure, chromage, nickelage haut phosphore et nickelage velours.
Cette chaîne comprend:
2 bains de dégraissage chimique à ultra sons
2 bains de décapage HCL
1 bain de dégraissage électrolytique.
2 bains de nickelage brillant de 1800 I.
1 bain de nickelage « velours » satiné
1 bain de chromage, 500 I.
1 bain de dorure teinte 2N (or traditionnel) de 2501.
(23.6 carats or /nickel/Indium allié, dureté 270 HV 15)
1 bain de dorure teinte laiton de 250 I
(23.6 carats or/nickel / indium allié dureté : 270 HV 15)
1 bain de nickelage haut phosphore 12 % 550/600 HV 15 de 1000 I

Pour information : épaisseur maximum en dorure : 5 microns

Finitions possibles dans cet atelier :

Chromage brillant, nickelage brillant, chromage satiné velours, nickelage satiné velours, nickelage satiné brossé, or brillant, or satiné velours, or satiné brossé (dans les deux teintes de dorure), nickelage haut phosphore brillant ou mat

ATELIER SEMI-AUTOMATIQUE

Chaîne de cuivrage, nickelage, chromage, comprenant :

- Dégraissage chimique aux ultra sons 500 l.
- Dégraissage chimique alcalin au trempé, 1500 l.
- Décapage HCl 1200 l.
- Dégraissage électrolytique 1200 l (cuivreux)
- dégraissage électrolytique 1000 l (acier)
- Dégraissage électrolytique 500 l (zamac).
- Un bain de cuivrage alcalin cyanuré 1000 l (zamac)
- 1 Bain de cuivrage acide 1300 l.
- 2 Bains de nickelage 2 500 l.
- 1 Bain de chromage 1 500 l.

DIMENSION DES PIÈCES POUR LES DÉPÔTS ÉLECTROLYTIQUES

A. DORURE : 2 capacités possibles :

- a) Longueur : 2000 m/m
Largeur : 100 m/m
Hauteur : 550 m/m
- b) Longueur : 800 m/m
Largeur : 300 m/m
Hauteur : 850 m/m

B. Chromage noir trivalent :

Longueur : 1200m/m
Largeur : 300m/m
Hauteur : 900m/m

D. Nickelage haut phosphore :

Longueur 1800 m/m
Largeur 300 m/m
Hauteur 900 m/m

C. Tous les autres dépôts électrolytiques :

Longueur : 2100 m/m
Largeur : 300 m/m
Hauteur : 900 m/m

LES MATERIAUX TRAITABLES

Le ZAMAC *
L'ALUMINIUM *
Les CUIVREUX (cuivre, laiton, cuivre-aluminium)
L'ACIER
L'INOX **

* Pour ces deux métaux, les dimensions sont limitées, et un essai pratique est nécessaire pour déterminer la faisabilité (nous consulter)...

** Pour ce métal, les dimensions sont restreintes (nous consulter)...

4. LE THERMOLAQUAGE :

1 Cabine de poudrage :

Capacité : longueur : 2000 m/m (jusqu'à 2400 m/m sur demande)
 : largeur : 1000 m/m
 : hauteur : 1300 m/m

1 Four à air chaud pulsé :

Capacité : longueur : 2000 m/m (jusqu'à 2400 m/m sur demande)
 : largeur : 1000 m/m
 : hauteur : 1300 m/m

Matériaux traitables : acier, laiton, aluminium, zamak, inox (essai préalable)...

1 Poste de dégraissage solvant, permettant de déposer une fine sous-couche de (1 μ) phosphatation fer/zinc, et un polymère d'attache (process DNI)

Poudres applicables :

Polyester, polyester époxy, époxy, polyuréthane pour décoration et protection contre la corrosion toutes teintes (sous couche à 60% de zinc possible pour protection accrue).

5. SERVICE :

L'organisation de la société comprend également différents services satellites et intermédiaires de la production, soit :

- Réception, expédition, préparation des commandes :
Me Monique PAILLE
- Service contrôle / qualité / emballage :
2 Personnes chargées du contrôle intermédiaire et final, ainsi que de l'emballage des commandes.
- Service administratif, information commande, facturation, standard :
Me Estelle Weimert
(Tél. : 03.88.72.49.33 – email : secretariat_alsachrom@orange.fr)
- Le transport : des tournées hebdomadaires sont effectuées au moyen d'un petit camion. (Charge utile 1 t 4 > 6 palettes Euro)

6. HISTORIQUE, DONNEES GENERALES ET REFERENCES :

La Société ALSACHROM existe depuis 1986, créée par Alfred LAUFER, associé à son fils Daniel, fruit de la reprise d'un atelier artisanal de 3 personnes (chromage Klein Gilbert anciennement basé à STRASBOURG pendant 2 générations)

Daniel LAUFER en a repris la gérance en 1995.

La Société compte aujourd'hui plus de 18 personnes à son effectif et réalise des travaux de sous-traitance dans des domaines très variés (robinetterie, sanitaire, agencements de magasin, menuiserie, ferronnerie, serrurerie, matériel de régulation thermique, robinetterie médicale et technique, matériel d'installation de froid industriel, équipement électrique ...).

Quelques références :

SIMILOR, WEHR, EGELHOF FRANCE, HORUS, DE DIETRICH, BONGARD, VIWAMETAL, LUDMANN, BRENNENSTUHL, HANSGROHE, ROTAREX, SIBADR..

7. L'ENVIRONNEMENT :

La Société ALSACHROM, soucieuse de son environnement, investit annuellement dans la protection de l'environnement par la mise en place de matériel de traitement adapté.

Ainsi, l'ensemble du site est en « zéro rejet » effluents, et ne rejette pas de pollution atmosphérique (contrôles réguliers effectués).

Les déchets issus de la production, sont acheminés et traités par des Sociétés spécialisées, agréées et certifiées.

8. LE CONSEIL :

Notre équipe technique est à votre disposition pour la conception de vos pièces en vu du traitement de surface ultérieur que vous souhaitez réaliser.

9. RAPPEL DES NUMEROS UTILES :

STANDARD : 03.88.72.49.33. (Mme WEIMERT)
Email : secretariat_alsachrom@orange.fr
TELECOPIE : 03.88.72.13.61.

HORAIRES D'OUVERTURE BUREAU :

Du lundi au jeudi : 8 H 00 à 12H et 13 H 00 à 16 H 30
Le vendredi : 8 H 00 à 12 H 00

Nous restons à votre disposition pour toute demande et sommes prêts à étudier toutes nouvelles finitions impliquant de nouveaux procédés.

Veillez agréer, Madame, Monsieur, l'expression de nos salutations distinguées.

Toute l'Equipe d'ALSACHROM