

TRAITEMENTS DE SURFACE

ATS

LRD

finiMÉTALUX

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

Deviseur, Transport :

Jean-Christophe RAYNAUD - jcraynaud@finimetaux.com

Responsable de Production :

Stéphanie BOYER - sboyer@finimetaux.com

Responsable Qualité :

Christelle CHASSAGNARD - cchassagnard@finimetaux.com

Responsable Technique, Industrialisation, Méthodes :

Lucas RUFFEL - lruffel@finimetaux.com

Service Technique :

Jacques VERGNAUD - jvergnaud@finimetaux.com

Vincent LAMARGOT - vlamargot@finimetaux.com

Enzo GOUTOULE - methodes@finimetaux.com

Service Ordonnancement :

Alexandre PARNEIX - aparneix@finimetaux.com

Steve LACHAUME - slachaume@finimetaux.com

David CHEYRONNAUD - dcheyronnaud@finimetaux.com

Service comptabilité clients et fournisseurs :

Sylvie BERTAUD - accueil@finimetaux.com

Sandrine FORRIERE - sforriere@finimetaux.com

Direction, Service Commercial :

Michaël GRELLETY - direction@angouleme-ts.fr

Responsable de Site :

Cédric CHABANNE - production@angouleme-ts.fr

Délai, Logistique :

Jérémy GELIBERT - reception@angouleme-ts.fr

Qualité :

Delphine ANDREO - qualite@angouleme-ts.fr

Comptabilité, Administratif :

Sylvie BERTAUD - accueil@angouleme-ts.fr

Sandrine FORRIERE - accueil@angouleme-ts.fr



Finimetaux

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
maryse.pouletaud@frechin-ts.fr

Qualité : Aurélien VACHON
aurelien.vachon@frechin-ts.fr

Production : Stéphane BRETON
stephane.breton@frechin-ts.fr

Comptabilité : Elodie MORGAT
elodie.morgat@frechin-ts.fr

Direction : Patrice BOULESTEIX

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

Production galvanisation - shérardisation
Jérôme LAPEYRE
jlapeyre@lrd-ts.com

QHSE : Thomas COMBAS
tcombas@plastiforms.fr



FRECHIN



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

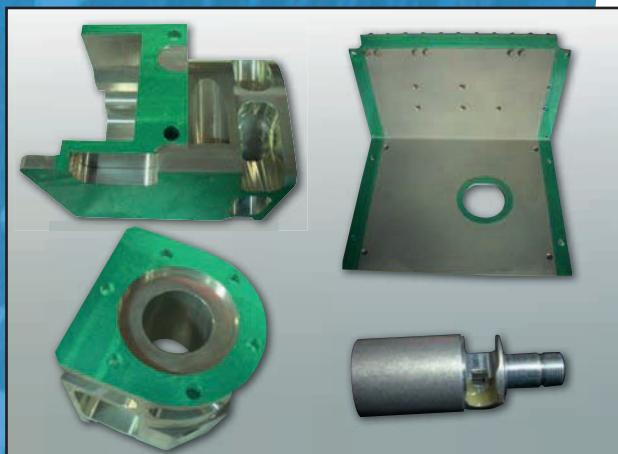
e-mail: contact@frechin-ts.fr
www: www.frechin-ts.fr

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

e-mail: scairola@lrd-ts.com
www: www.lrd-ts.com



(A20 Limoges - Brive, sortie 41)



Aluminium

Brillantage chimique

*Aspect brillant
Décoration*

Anodisation sulfurique * NADCAP

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

Anodisation sulfurique + colorations

Traitement avec épargne

Anodisation dure + coloration

Surtec® sans chrome hexavalent et Alodine® * NADCAP

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

Acier Inox

Décapage passivation * NADCAP

*Tenue à la corrosion
Décontamination
Base d'accrochage*



Aciers
Inox
Cuivreux
Aluminium

Étamage au tonneau

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 jaune irisée
sans chrome hexavalent
Noire sans chrome hexavalent

Cuivrage

Sous-couche

Préparation et finitions

Microbillage et Corindonnage
Traitement avec épargne
Peinture poudre

Assurance qualité

Certification NADCAP
ISO9001 + EN9100

Qualifications aéronautiques :

SAFRAN FILTRATION SYSTEMS,
SAFRAN ELECTRO POWER,
SAFRAN AEROSYSTEMS,
SAFRAN ELECTRONICS AND DEFENSE,
SAFRAN TRANSMISSIONS SYSTEMS,
SAFRAN POWER UNIT,
SAFRAN SEATS,
PGA, AIRBUS ATLANTIC...

Autres Références :

VALÉO, LEGRAND, PETZL, MAVIC,
GROUPE SICAME, 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. REJET ZERO liquide





Nos savoir-faire

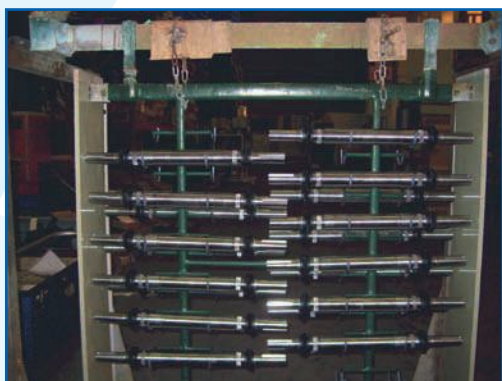
- **Zinc-Nickel au tonneau et à l'attache**
Anticorrosion
Finitions bleutée et noire RohS avec ou sans TOP COAT
Tenue BS > 500 h
- **Zingage électrolytique au tonneau et à l'attache**
Anticorrosion
Amélioration de l'aspect
Finitions blanches RohS avec ou sans TOP COAT
Avec tenues BS > 200 h
- **Dégraissage**
Soudabilité
Nettoyage
- **Dégazage**
jusqu'à 250° C
- **Traitement mécanique par projection d'abrasif**
(corindon).

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



Assurance qualité

Certification ISO 9001

Qualifications clients :

Schneider Electric

Alstom

KNDS John Cockerill

Arqus

Environnement

Atelier en rejet zéro liquide



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

Fibrilles de nickel et feutres abrasables

Préparation

Epargnes

Sablage (microbillage et corindonnage)

Assurance qualité

Certification ISO9001 et EN9100

Équipement de laboratoire

Titreur - Fluorescence X - Fischerscope

Binoculaire - Enregistreurs EURO THERM

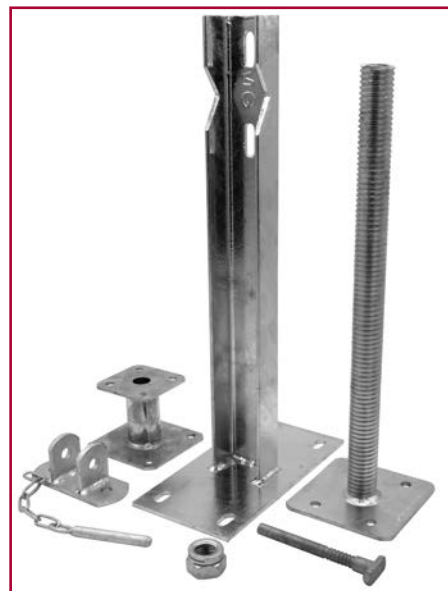
Brouillard salin - Test d'adhérence

Accès à des contrôles micrographiques, de la microscopie électronique à balayage, des contrôles de dureté

Environnement

Atelier en rejet zéro liquide





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 2000 mm ; Haut 1000 mm ; Larg 600 mm



Shérardisation

suivant normes NF EN ISO 17668

La shérardisation est un procédé thermochimique 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
Adhésification caoutchouc*

Finitions :

*Shérardisation + passivation sans Chrome VI
Shérardisation + lubrification*



Tous acteurs pour un monde meilleur

En adoptant des pratiques responsables, chaque membre du GIE TEGMA contribue positivement à la société et à l'environnement, tout en assurant sa propre pérennité. TEGMA prend en compte notamment l'ensemble des parties prenantes, la promotion de la diversité et de l'inclusion, la réduction de l'empreinte environnementale et le respect des droits de l'homme. TEGMA est convaincu que la RSE est un pilier essentiel pour construire un avenir durable et éthique pour tous.

Rejet 0



Nos valeurs

Parce que TEGMA c'est avant tout des hommes et des femmes au service d'une cause commune : respecter et promouvoir nos valeurs RSE en matière d'environnement, de sécurité et d'éthique.

