



Métallisation électrolytique sélective



L'électrolyse au tampon est applicable **sur site** et **en atelier**, les épaisseurs des dépôts vont du micromètre au millimètre permettant de faire des protections anti-corrosion et des rattrapages de cotes.

- Rechargement à la cote d'une portée d'un arbre de \varnothing 750 x 330 mm
- L'épaisseur du dépôt de cuivre est de 0,1 mm au diamètre
- Une protection anti-fretting est appliquée après ajustage

Selective electroplating

Brush plating can be applied on **site** or in the **shop**, with plating thickness from one micron to one millimetre for anti-corrosion protection and rebuilding to size.

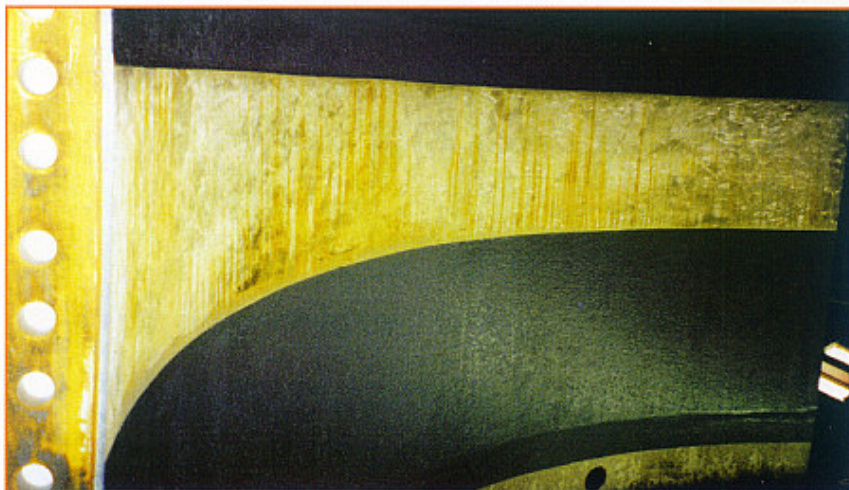
- Rebuilding a shaft facing of diameter 750 x 300 mm
- The thickness of copper plating is 0.1 mm on the diameter
- An anti-fretting protection is applied after mechanical finishing

▲ **Prestation sur site - Working on site**

Autres applications : alésage, rebouchage de rayures, portée de roulement, portée de joint,...

Others applications : boring, filling scratches, bearing seatings, flange facings, etc.

Protection des surfaces métalliques contre l'érosion - corrosion, la cavitation et l'abrasion



Résine bi-composant chargée d'acier ou de céramiques

- Protection contre l'érosion - cavitation avec une résine composée d'un alliage d'acier et de polymères

Protection of metal surfaces against erosion, corrosion, cavitation and abrasion

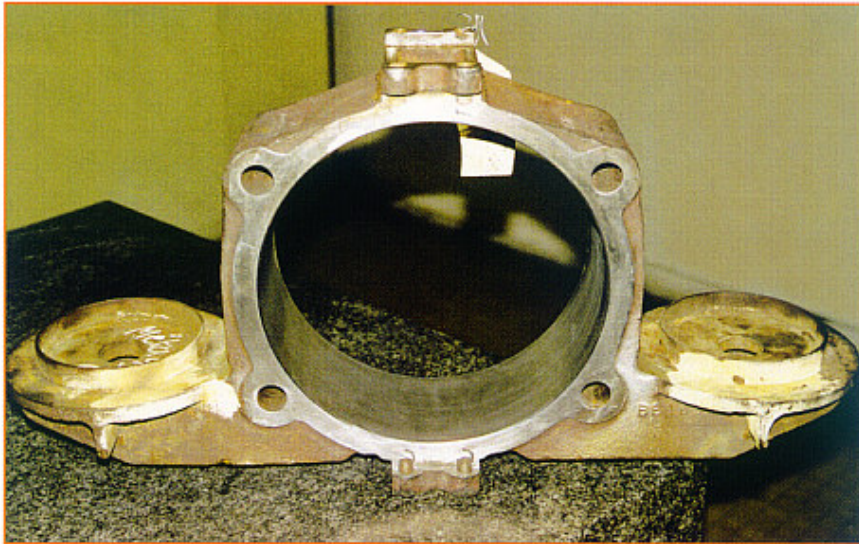
Steel- or ceramic-filled resins

- Protection against erosion - cavitation using a steel alloy-polymer resin

▲ **Manteau de roue de turbine revêtue - Coating shield of a turbine wheel**



Métallisation par projection thermique



Projection thermique à la flamme

- Exemple de rechargement d'un alésage de \varnothing 320 x 140 mm
- Dépôt d'alliage en poudre autoadhérent, anti-usure

Coating by thermal metal spraying

Flame spraying

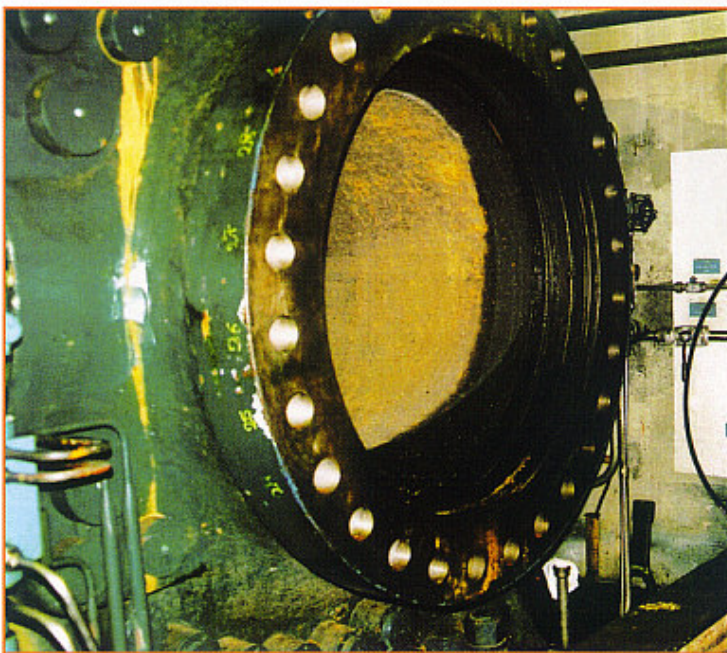
- Coating a bore of diameter 320 x 140.
- Deposit of self-adhesive anti-wear alloy powder

▲ Boîte d'essieu après usinage - Axle box after machining

Autres revêtements projetables : céramique, bronze, molybdène, carbure de tungstène, aluminium, Rilsan, ...

Other sprayable coatings : ceramics, bronze, molybdenum, tungsten carbide, aluminium, Rilsan, etc...

Rechargement par soudure



Les procédés TIG, ARC, MIG et MAG sont utilisés par un personnel qualifié suivant la norme NF EN 287-1/A1

- Rebouchage de petits cratères dans une gorge de joint statique sur un \varnothing 1170 mm et 20 mm de largeur.

Le rechargement est réalisé par une soudure inox 316 L au TIG.

Weld-deposited surfacing

TIG, ARC, MIG and MAG processes are used by qualified personnel according to standard NF EN 287-1/A1

- Filling small craters in a joint groove over a diameter of 1170 mm and width of 20 mm.

Surfacing by TIG deposit of stainless steel 316 L.

▲ Robinet sphérique - Ball valve

Usinage sur site :

rectification de cylindre, alésage de bâti machine, perçage et fraisage

Machine on site : cylinder grinding, machine frame boring, drilling and milling