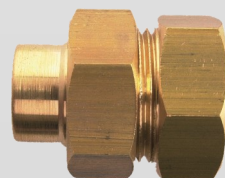
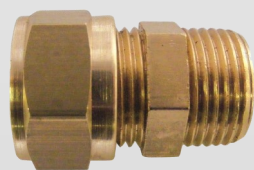
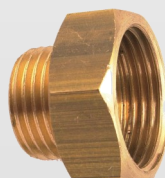
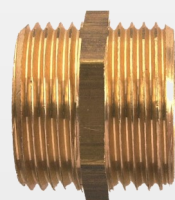


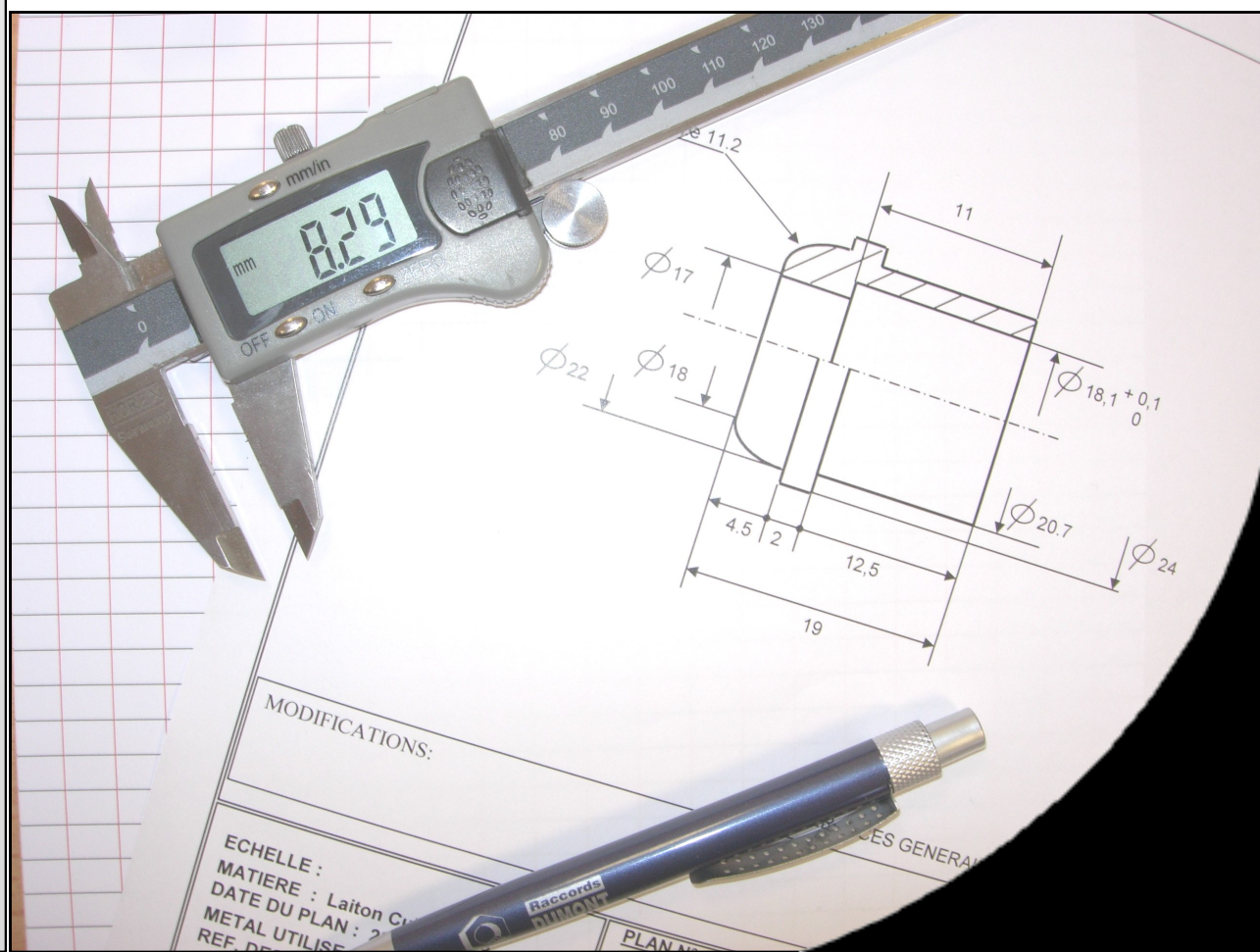


Raccords DUMONT

FABRICANT DE RACCORDS DEPUIS 1954



PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ





Sommaire.....

Equipe commerciale :

Historique :

La Société Dumont :

Notre parc machines :

Quelques chiffres :

Le catalogue :

Étiquetage personnalisé :

De la commande à la Facturation :

Eco-attitude :

Cahier technique :

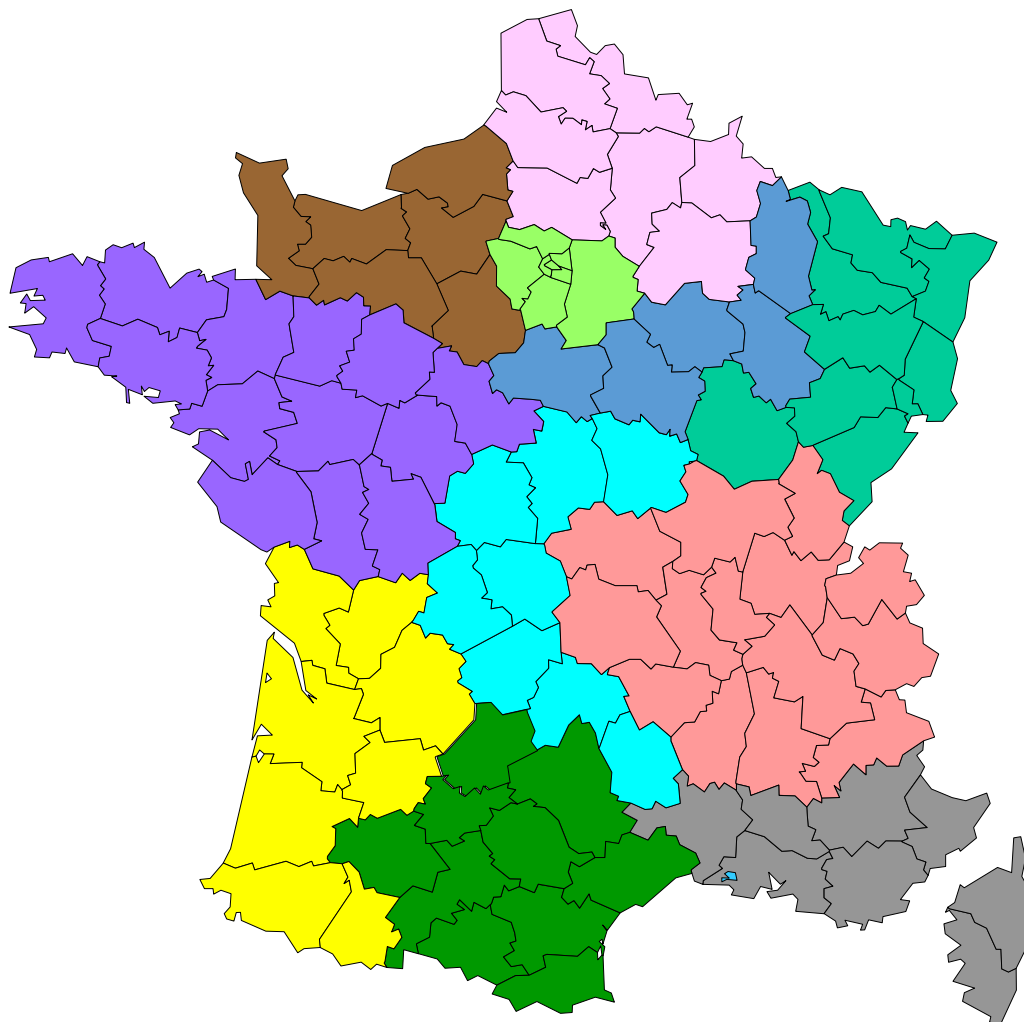
.....page

19

Raccords
DUMONT



Notre équipe commerciale.....



	Marie-Françoise DEVLAMINCK	06.40.15.16.92	mfdevlaminck@hotmail.fr
	Mr Bertrand DUMONT	06.88.09.80.61	bertrand@dumont.fr
	Mr Harald BIGOT	06.03.62.61.58	harald.bigot@gmail.com
	Mr Henri HASSAN	06.60.58.45.98	f_hassan@club-internet.fr
	Mr Frank HETZEL	06.10.25.11.74	frank@hetzel-ica.biz
	Mme Emeline PIERRE	06.07.02.31.10	emelinepierre@hotmail.fr
	Mr Olivier PERCHAT	06.99.92.68.75	olivier.perchat@outlook.com
	Mr Pierre TERNIER	06.80.21.57.33	ternier.pierre@wanadoo.fr
	Mr Stéphane BENITO	06.30.53.64.66	scer@scer-sas.fr
	Mr Franck LEFAURE	06.32.75.93.42	f.lefaure@mhmdistribution.fr
		04.79.28.89.04	societe.arcys@orange.fr

Notre expérience.....

1954 Création par
Mr QUENNEHEN
d'une entreprise spécialisée
dans la fabrication en sous-traitance
de pièces décolletées en laiton

1978 Reprise de la société
par Bruno DUMONT

1981 1^{er} Catalogue

1988 Création du réseau
Commercial

1998 « Raccords DUMONT »
sur Internet

1999 La surface des ateliers
et du magasin d'expéditions
est doublée

2005 Nouvelles gammes
de produits

2008 Premiers tours
à commande numérique

2010 La surface de l'atelier est à
nouveau doublée

2011 Dumont s'équipe de tours
multibroches

2013 Bruno DUMONT
assure la pérennité
de la société et nomme
Bertrand DUMONT
Directeur Général de la société

2014 Refonte totale
du site internet.
Refonte du Catalogue avec de nouvelles
gammes de produits

2015 Agrandissement
de l'atelier de 340 m²
Ajout de 10 machines

2017 Réaménagement de la
chaîne de production et de la
logistique

2019 Mise en place
d'un nouvel E.R.P

Ce n'est pas fini...



La Société Dumont.....

**Vue aérienne de la
société Dumont**



**Accueil de la société
Dumont**



Atelier de fabrication



La Société Dumont.....

Mise en sachet



Préparation
des commandes





Notre parc machines.....

3 tours à **Commandes Numériques** pour des pièces de Précision



44 tours **Mono-Broches**
pour les pièces de Petites et Moyennes séries

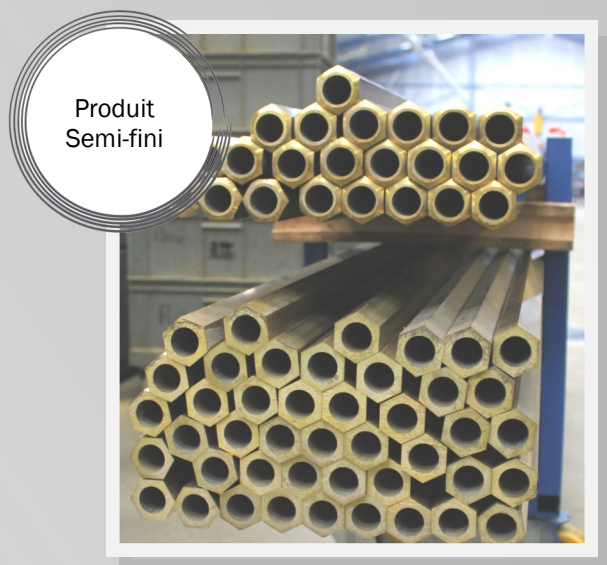


4 tours **Multi-Broches**
pour des pièces de Grandes séries



Quelques Chiffres.....

+ de **1 100 tonnes** de laiton usinées par an



+ de **65 000** pièces fabriquées par jour



+ de **6 000 000** d'articles en stock



Notre catalogue.....

+ de 3500 références en catalogue

CATALOGUE

ÉDITION
2020



Raccords DUMONT

FABRICANT FRANÇAIS DE RACCORDS LAITON

LAITON FILETÉS



.....	8 à 11
.....	12
.....	13
.....	14 à 15
.....	16 à 17
.....	18
.....	19
.....	20 à 21
.....	22 à 23
.....	24
.....	25
.....	26
.....	27
.....	28
.....	29

Raccords laiton à souder

Raccords cuivre

Raccords laiton série forte

RACCORDS LAITON À SOUDER

.....	8 à 11
.....	12
.....	13
.....	14 à 15
.....	16 à 17
.....	18
.....	19
.....	20 à 21
.....	22 à 23
.....	24
.....	25
.....	26
.....	27
.....	28
.....	29

RACCORDS CUIVRE

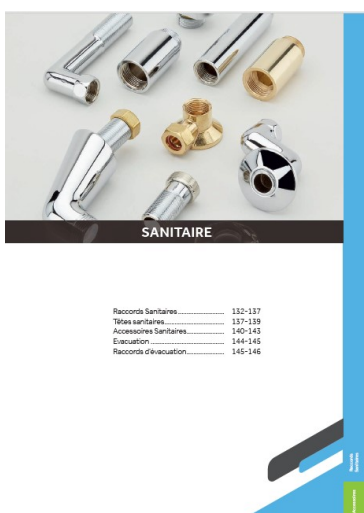
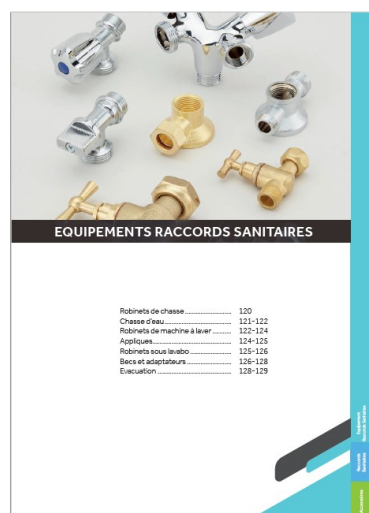
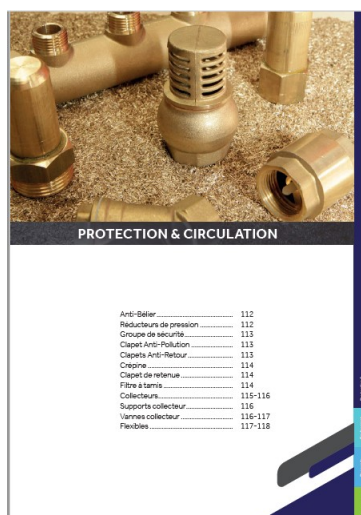
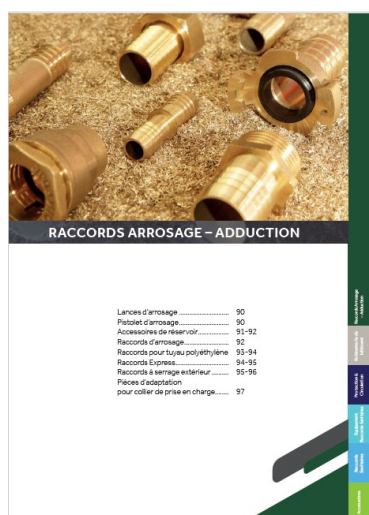
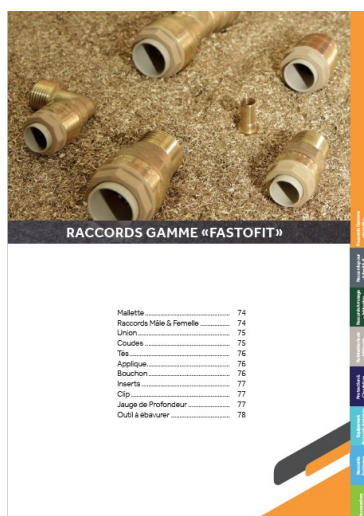
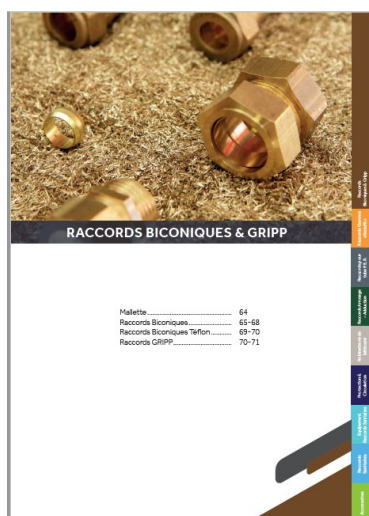
.....	8 à 11
.....	12
.....	13
.....	14 à 15
.....	16 à 17
.....	18
.....	19
.....	20 à 21
.....	22 à 23
.....	24
.....	25
.....	26
.....	27
.....	28
.....	29

RACCORDS LAITON SÉRIE FORTE

.....	8 à 11
.....	12
.....	13
.....	14 à 15
.....	16 à 17
.....	18
.....	19
.....	20 à 21
.....	22 à 23
.....	24
.....	25
.....	26
.....	27
.....	28
.....	29



Catalogue téléchargeable sur le site Dumont.fr



Un étiquetage personnalisé.....

Nos étiquettes **sachet** (entièrement paramétrables)

Tous nos sachets sont étiquetés.
A vous de personnaliser votre étiquette

Votre n° de téléphone ?

Le nom de **votre** société ?

Votre n° de fax ?

NOM DE SOCIETE

TEL : 0322000000 FAX : 0322000000

DESIGNATION DE L'ARTICLE

REFERENCE : 000000

QUANTITE : 10

16/11/10



D12103B

Votre référence ?

Votre code barres ?
(À défaut, le nôtre apparaîtra)

la date de conditionnement

Traçabilité certifiée



Nos étiquettes Casiers

Nous vous proposons de créer votre jeu d'étiquette sur papier pré-découpée et de vous fournir (sur demande) un « book » pour votre caisse

Nos étiquettes sont organisées par familles de produits sous différentes couleurs suivant celles de notre catalogue



Ici, **Votre** code article et **Votre** code-barres

13 familles de produits, 13 couleurs :

Raccords Filetés



Raccords à souder



Raccords cuivre



Série Forte



Biconiques et Gripp



Gamme « Fastofit »



Pour Tubes P.E.R



Arrosage-Adduction



Robinetterie de Batiment



Protection et circulation



WC-M.A.L-Lavabos ...



Sanitaire



Accessoires



De la commande.....à la facturation

Commande :

- Nous saisissons vos références dans l'ordre de votre commande
- Nous vous faisons parvenir un accusé de réception dans les 48 heures (hors période de fermeture)



Expédition :

Nous expédions vos commandes **complètes** rapidement - **de 3 jours en 2018** (96 % des expéditions)

- Vous pouvez profiter de notre dépannage express sous **24 h**
- **Votre colis est envoyé directement** chez votre client ou sur chantier sur demande
- Sur simple appel téléphonique,
nous vous communiquons :
 - la date de départ, le nom du transporteur,
 - le numéro du récépissé, le nombre de colis,
 - le poids total, la date d'arrivée prévue.
- Nous avons la possibilité de vous transmettre le **récépissé émargé** de réception des colis.



Bon de livraison :

- envoi automatique par e-mail, le jour de l'expédition (sur demande).

Impression sur les Bons de livraisons :

- de **Vos** codes-articles en regard de nos références
- du détail du colisage :
 - ⇒ indication pour chaque article de son numéro de colis
- du détail de l'expédition :
 - ⇒ nom du transporteur,
 - ⇒ numéro du récépissé,
 - ⇒ nombre de colis,
 - ⇒ poids total.
- Articles préparés :
 - ⇒ dans l'ordre de **Votre** bon de commande



Factures

Impression sur les factures de **Vos** codes-articles en regard de nos références

- Facture éditée dans l'ordre de **Votre** commande



les principaux points fondamentaux :

- Matériaux utilisés en conformité avec l'arrêté du 29 mai 1997
- Tri sélectif et recyclage intégral des déchets de matière première rendue à nos fournisseurs,
- Aucun rejet, dans l'air, dans l'eau ou dans le sol,
- Réduction maximum de la nuisance sonore par un plan d'investissement en chargeurs automatiques pour barres
- Valorisation des déchets (Cartons, plastiques, papiers).
 - ⇒ Contrat mis en place en mai 2010 avec la communauté de communes de notre secteur
- Maîtrise de la consommation énergétique et son utilisation rationnelle :
 - ⇒ Orientation des derniers investissements en tours multibroches dont la productivité est supérieure aux tours monobroches pour une consommation d'énergie inférieure par raccord.
- Volonté de minimiser au maximum l'envoi de reliquats.
- Sélection de nos fournisseurs prestataires de services en privilégiant les sociétés « écoresponsables »
- Internalisation des problématiques environnementales
 - ⇒ Nous privilégions l'achat écoresponsable
 - ⇒ Nous évitons le jetable
 - ⇒ Nous communiquons en majorité par courriers électroniques

Les éco-industries se définissent comme les « activités qui produisent des biens et des services capables de prévenir ou de limiter les impacts environnementaux tels que la pollution de l'eau, de l'air, du sol, ainsi que les problèmes liés aux déchets, au bruit, et aux écosystèmes »

- Elles utilisent un ensemble de savoir-faire et de techniques pour mesurer ou réduire l'impact sur l'environnement d'une activité ou d'un produit.
- En tant que fabricant de raccords de plomberie, utilisés dans les installations fixes de production, de traitement et de distribution des eaux destinés à la consommation humaine, notre entreprise est particulièrement concernée par les problèmes environnementaux.
- Nous nous engageons, dans notre activité, dans nos opérations et avec notre personnel, à contribuer au développement durable.

Cette charte constitue notre engagement en terme de Responsabilité Sociale et Environnementale.



Notre société se situe sur la Baie de somme
Parmi l'une des 30 plus belles baie du monde





Raccords DUMONT

Cahier technique



Adresse : 49 rue de Catigny - 80820 ARREST



Téléphone : 03.22.608.567



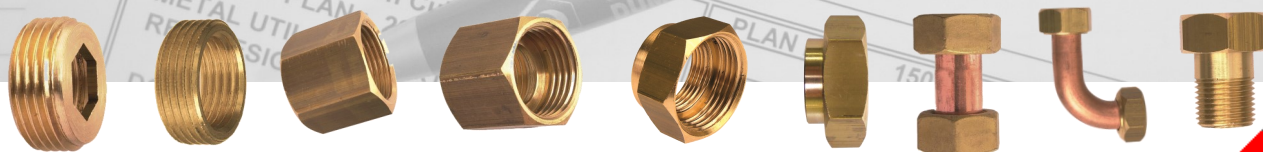
Fax : 03.22.60.93.58



Mail : dumont@dumont.fr



Site : <http://www.dumont.fr>



RENSEIGNEMENTS SOCIETE

Raison Sociale	Société DUMONT & FILS
Forme Juridique	S.A.S au capital de 200 000 €
Activité	Décolletage
Adresse	49 rue de Catigny B.P. 20002 80820 ARREST
Téléphone	03 22 608 567
Fax	03 22 60 93 58
E-mail	dumont@dumont.fr
Site internet	www.dumont.fr
Direction	Bruno DUMONT, Président Bertrand DUMONT, Directeur Général
Correspondant Technique	DESPREZ Arnaud

LE PERSONNEL

CATEGORIE	NOMBRE
Magasin	11
Fabrication	22
Conditionnement	1
Administratif	8
Commerciaux	11

QUALIFICATION DU PERSONNEL DE FABRICATION

- ⇒ 1 Responsable d'exploitation
- ⇒ 2 Chefs d'équipe
- ⇒ 25 % Ouvriers Spécialisés
- ⇒ 75 % Ouvriers Professionnels



LE PARC MACHINES

TYPES DE MACHINES	NOMBRE
Tours à Commande Numérique avec embarreur automatique	3
Tours automatiques à décolleter monobroches	44
Tours automatiques à décolleter multibroches	4
Ravitailleurs Numériques	32
Tours semi-automatiques	4
Machines de reprise	20
Machines d'outillage	11
Essoreuse	2
Conditionnement semi-automatique	1

Moyenne d'âge des machines 2 mois à 15 ans

CONDITIONS DE FABRICATION

Aires de travail :	Ateliers
Température :	Pièces usinées ne nécessitant pas de conditions spéciales
Mode de transport des pièces en cours de fabrication :	Bacs
Nettoyage des Pièces :	Station de dégraissage conçue spécialement Mécanojet compact
Qualité de la fabrication courante :	Tolérance dimensionnelle : +/- 0,1 mm

DOCUMENT D'EXECUTION

- Plans côtés
- Fiches de lancement contenant des instructions écrites

OUTILLAGES DE FABRICATION

- Conception spécifique à chaque produit



ASSURANCE QUALITE

Structure Qualité-Contrôle

- ⇒ 1 Technique
- ⇒ 1 Professionnel

Execution des contrôles

- ⇒ Auto-contrôle par l'opérateur machine
- ⇒ Contrôle par le personnel affecté à ce service

Modalité des contrôles

- ⇒ Entrée fourniture :
 - Contrôle dimensionnel des barres avant réglage de la machine
- ⇒ En cours de fabrication :
 - Contrôle après réglage de la conformité des premières pièces de la série avec le plan
 - Contrôle horaire tout au long de la série
- ⇒ Produit Fini :
 - Contrôle statistique du lot après fabrication et avant conditionnement

OUTILLAGES DE CONTROLE

Tampons lisses « entre »	Pieds à coulisses traditionnels
Tampons lisses « n'entre pas »	Pieds à coulisses électroniques
Tampons filetés « entre »	Jauges de Profondeur
Tampons filetés « n'entre pas »	Intertests
Bagues lisses « entre »	Comparateurs
Bagues lisses « n'entre pas »	Palmers
Bagues filetées « entre »	Clés dynamométriques
Bagues filetées « n'entre pas »	Projecteur de profils
Pompe d'épreuve hydraulique	

PIECES DEFECTUEUSES

⇒ Repérage en cours de fabrication par fiche de défaut	
⇒ Isolation et repérage du lot :	• Tri • Retouche • Mise au déchets



CORRESPONDANCE NORMES-RACCORDS

⇒ Filetages	Exécution des filetages suivant la Norme * ISO 228/1 (Norme Française NF E 03.005)
⇒ Emboîtures	Conception des emboîtures (extrémités femelles) et des extrémités mâles dérivée des Normes : * EN 1254-1 (Norme Française NF E 29.591-1) * EN 1254-5 (Norme Française NF E 29.591-5)
⇒ Abouts de raccordement :	Conception des abouts de raccordement dérivée de la Norme : * EN 1254-4 (Norme Française NF E 29.591-4)

DESIGNATION DES PRODUITS

Suivant la Norme Française NF E 29.591 d'Octobre 1980

Symbole	Libellé
1 a Cu	Courbe à grand rayon à 90° Mâle-Femelle
2 a Cu	Courbe à grand rayon à 90° Double Femelle
40 Cu	Courbe à grand rayon à 135° Mâle-Femelle
41 Cu	Courbe à grand rayon à 135° Double Femelle
85 Cu	Courbe-saut de tuyauterie 180° Double Femelle
86 Cu	Courbe-saut de tuyauterie 135° Mâle-Femelle
90 Cu	Coude à 90° Double Femelle
90 g Cu	Coude à 90° Fer-cuivre Double Femelle
90 gl Cu	Coude à 90° Fer-cuivre Double Femelle long
92 Cu	Coude à 90° Mâle-Femelle
92 g Cu	Coude à 90° Fer-Cuivre Femelle Mâle fileté
96 Cu	Coude Union à 90° Double Femelle
96 g Cu	Coude taraudé Union à 90° Double Femelle
98 g Cu	Coude Union à 90° Femelle - douille à visser
130 Cu	Té égal à 90° Triple Femelle
130 R Cu	Té réduit à 90° Triple Femelle
130 g Cu	Té à 90° Double Femelle - embranchement taraudé
180 Cu	Croix à 90° Femelle
221 Cu	Embranchement orthogonal Triple Femelle
240 Cu	Réduction Femelle-Femelle
243 Cu	Réduction Mâle-Femelle
243 g Cu	Mamelon à visser - à braser
270 Cu	Manchon Double Femelle
270 g Cu	Manchon taraudé - Femelle à braser
270 P Cu	Manchon Double Femelle à purgeur
280 g Cu	Mamelon à visser - Mâle à braser
290 Cu	Bouchon Mâle
300 Cu	Bouchon Femelle
332 g Cu	Union droit à joint plat - Mâle fileté - Femelle
340 Cu	Union droit Double Femelle
340 g Cu	Union droit Fer-Cuivre - Double Femelle
341 g Cu	Union droit Fer-Cuivre - Femelle - Douille à visser
359 g Cu	Ecrou et Douille à braser joint plat
380 Cu	Mamelon Femelle à jonction sphéro-conique
381 Cu	Douille Femelle à jonction sphéro-conique
471 g Cu	Applique 90° Fer-Cuivre - Double Femelle à 3 vis
472 g Cu	Applique 90° Fer-Cuivre - Double Femelle à 2 vis
487 g Cu C	Applique à 90° chromée Fer-Cuivre - Double Femelle à patte à vis
487 g Cu D	Applique à 90° décapée Fer-Cuivre - Double Femelle à patte à vis

CORRESPONDANCE DES DIMENSIONS EN POUCE ET EN MILLIMETRE

Diamètre en pouce	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2	2 1/4	2 1/4	2 1/2	3	4	5	6
Diamètre nominal DN	6	8	10	15	20	25	32	40	50	*	**	65	80	100	125	150
Dénomination française	5-10	8-13	12-17	15-21	20-27	26-34	33-42	40-49	50-60	60-66	60-70	66-76	80-90	102-114	127-140	152-165

*Nouvelle Norme ** Ancienne Norme



MATERIAUX UTILISES

SYMBOLE	NUMERO ALLIAGE	NORMES
CuZn39Pb3	CW 614 N	NF EN 12164 NF EN 12168
CuZn40Pb2	CW 617 N Compatible UBA-4MS	NF EN 12164 NF EN 12168

CONFORMITÉ À L'ARRÊTÉ DU 29 MAI 1997 complétant le décret 89-3 du 03/01/89

Matériaux utilisés pour les installations de distribution d'eau destinée à la consommation humaine.

L'arrêté du 29 Mai 1997 définit les conditions auxquelles doivent répondre les matériaux et objets utilisés dans les installations fixes de production, de traitement et de distribution des eaux destinés à la consommation humaine.

Les matériaux utilisés par notre Société sont en conformité avec l'arrêté ci-dessus,
Annexe I, Paragraphe II, « Métaux et Alliages à base de cuivre ».

Les Laitons de décolletage que nous utilisons respectent les limites maximales
mentionnées pour les composants en laiton au paragraphe 2-2, à savoir :

♦ Plomb (Pb) :	5	%
♦ Arsenic (As) et Antimoine (Sb)	0.2	%
♦ Nickel (Ni) :	1	%
♦ Teneur en impuretés :	< 0.5	%



Infos Techniques

RECOMMANDATIONS DE MONTAGE

Nos productions ont été conçues pour être raccordées sur des installations de chauffage et de sanitaire. La mise en œuvre de raccords de plomberie doit respecter les règles de l'art connues dans la profession.

Raccordement par filetage :

- ⇒ Serrage à la clé plate : couple recommandé 30N/m.
Pour les embouts à raccords et les raccords trois pièces, exercer l'action sur l'écrou libre et tenir l'autre partie au moyen de clés plates.
- ⇒ S'assurer de l'alignement des tuyauteries amont-aval.
- ⇒ Etanchéité par joint plat lorsque des portées de joint sont prévues.
- ⇒ Etanchéité par pâte ou ruban lorsque le filetage Gaz a été réalisé avec étanchéité dans le filet (filetage extérieur conique).

Raccordement par soudure capillaire :

- ⇒ Vérifier que les extrémités des tubes sont propres et sans déformation.
- ⇒ Le calibrage de tubes étirés n'étant assuré que sur le diamètre extérieur, les tubes doivent être emboîtés dans les accessoires (coudes, tés, raccords...) et dans les appareils de robinetterie. Le procédé inverse est à exclure, sauf dans le cas d'un façonnage particulier du tube (emboîtement, rétrein, calibrage intérieur).

(extrait du Guide de la Robinetterie Bâtiment pages 61,62,64)

Raccordement biconique :

- ⇒ Utiliser exclusivement du tube cuivre écroui,
- ⇒ La surface extérieure du tube doit être propre et sans rayure,
- ⇒ Le tube ne doit pas être déformé,
- ⇒ Le serrage doit être modéré et respecter les couples maximum suivants :

◇ 3/8	15 N/m
◇ 1/2	20 N/m
◇ 3/4	25 N/m



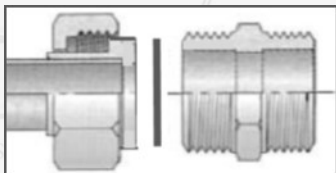


Infos Techniques

ETANCHEITE DES RACCORDS LAITON

Raccord à portée plane :

L'étanchéité du montage est assurée par la mise en place de joints.

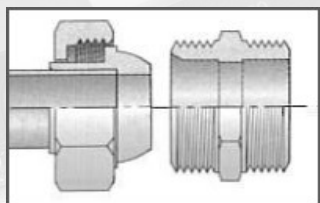


Raccord à portée sphéro-conique :

L'étanchéité du montage est obtenue par un contact linéaire entre le cône du mamelon et la surface sphérique de la douille.

Le serrage de l'écrou provoque un écrasement local du métal assurant une bonne étanchéité.

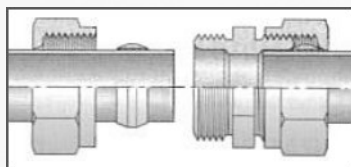
L'utilisation de pâte graphitée est conseillée sur le contact métal-métal.



Raccord biconique :

Le serrage de l'écrou provoque le rétreint de la bague biconique sur le tube cuivre assurant ainsi l'étanchéité et le maintien en position.

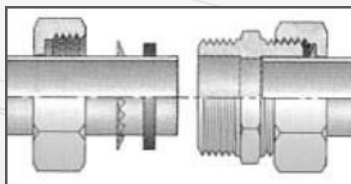
Pour ce type de raccord, l'utilisation de cuivre en barre est conseillée.



Raccord Gripp :

L'étanchéité du montage est assurée par un joint caoutchouc. L'étanchéité est obtenue par écrasement de la rondelle ressort sous l'action de serrage de l'écrou.

Ce type de raccord s'utilise sur du tube cuivre en barre ou recuit en couronne.





Infos Techniques

RACCORDS BICONIQUES

Utilisation des Raccords Biconiques :

- ⇒ Installation complète sur tube cuivre,
- ⇒ Réparation et Modification sur installation existante,
- ⇒ Raccordement sur installation Chauffage & Sanitaire.

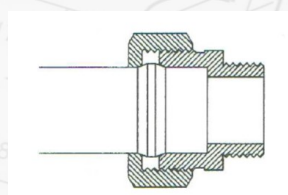
Ø Raccords Biconiques : 80820 ARREST TÈ

6 - 8 - 10 - 12 - 14 - 15 - 16 - 18 - 20 - 22

MATIERE	ALLIAGE	NORMES
Laiton	CW 614 N	NF EN 12164 - NF EN 12168
Laiton	CW 617 N	NF EN 12164 - NF EN 12169

Gamme Raccords Biconiques :

- ⇒ Raccord Mâle - Raccord Femelle,
- ⇒ Raccord double égal - Raccord double inégal,
- ⇒ Coude égal - Coude inégal,
- ⇒ Coude Mâle - Coude Femelle,
- ⇒ Coude Applique Femelle,
- ⇒ Té égal - Té Femelle.



Recommandation pour le raccordement :

- ⇒ Utiliser exclusivement du tube écroui.
- ⇒ La surface extérieure du tube doit être propre et sans rayure
- ⇒ Le tube ne doit pas être déformé
- ⇒ Le serrage doit être modéré et respecter les couples maximum suivants :

◇ 3/8	15 N/m
◇ 1/2	20 N/m
◇ 3/4	25 N/m





Infos Techniques

ATTESTATION DE CONFORMITE SANITAIRE



ANTI-BELIER MALE A RESSORT

Dimension	Réf. Brut
1/2	D48301B
3/4	D48302B
1"	D48303B
1"1/4	D48304B
1"1/2	D48305B
2"	D48306B

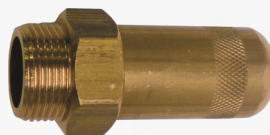
ANTI-BELIER FEMELLE A RESSORT

Dimension	Réf. Brut
1/2	D48401B
3/4	D48402B
1"	D48403B
1"1/4	D48404B
1"1/2	D48405B
2"	D48406B

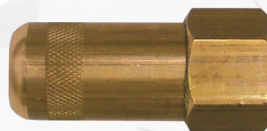
PASSE CLOISON TELESCOPIQUE MALE FEMELLE

Dimension	Réf. Brut
3/4 - 3/4 Télésopique	D10902B
1" 1" Télésopique	D10903B

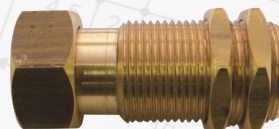
A.C.S. N°16 ACC NY 273



- ⇒ Jusque 80 °C,
- ⇒ Pression Maxi 10 Bar,
- ⇒ Modèle tarés à 4 Bar,
- ⇒ Utilisable pour Eau Chaude et Eau Froide,
- ⇒ Piston à double étanchéité,
- ⇒ Montage toutes positions.



A.C.S. N°11 ACC NY 063



Les matériaux utilisés par notre Société sont en conformité avec l'arrêté du 29 Mai 1997 (cf.page 6). De fait, **Tous nos produits composés uniquement de laiton sont A.C.S.**



Wieland-Werke AG | Graf-Arco-Straße 36 | 89079 Ulm | Germany

Wieland SAS
P.A. Pariest
Rue Léon Jouhaux
77183 Croissy-Beaubourg

03.12.2020

Your references

Email du 01.12.2020

Contact

Erb

Phone +49 731 944

2216

Email

christian.erb@wieland.com

Lettre de conformité

Messieurs,

Concernant la compatibilité de nos alliages répondant aux exigences dans le domaine de l'eau potable (ici la liste hygiénique/ 4 MS de l'UBA), nous pouvons attester la conformité pour nos alliages suivants :

- alliage Wieland-SW1 / CuZn21Si3P CW724R
- alliage Wieland-Z41 / CuZn40Pb2 CW617N
- alliage Wieland-Z43 / CuZn33Pb1AlSiAs CW725R
- alliage Wieland-M57 / CuZn42 CW510L
- alliage Wieland-M41 / CuZn38As CW511L
- alliage Wieland-GD1 / CuSn5Zn5Pb2-C-GC CC499K

Les compositions chimiques des alliages mentionnés ci-dessus sont conformes aux tolérances de la liste hygiénique que nous confirmons sur nos certificats de livraison.

N'hésitez pas à nous contacter en cas de questions.

Veuillez agréer, Messieurs, nos salutations distinguées.

Wieland-Werke AG
Business Unit Extruded Products

i.A. Christian Erb
Application Engineering

Wieland-Werke AG | Graf-Arco-Straße 36 | 89079 Ulm | Germany | P +49 731 944 0 | info@wieland.com | wieland.com
Executive Board: Dr. Erwin Mayr (Chairman), Dr. Jörg Nübling | Chairman of the Supervisory Board: Fritz-Jürgen Heckmann
Headquarters: Ulm | Court of registration Ulm, HRB 1256, VAT identification number: DE811147730