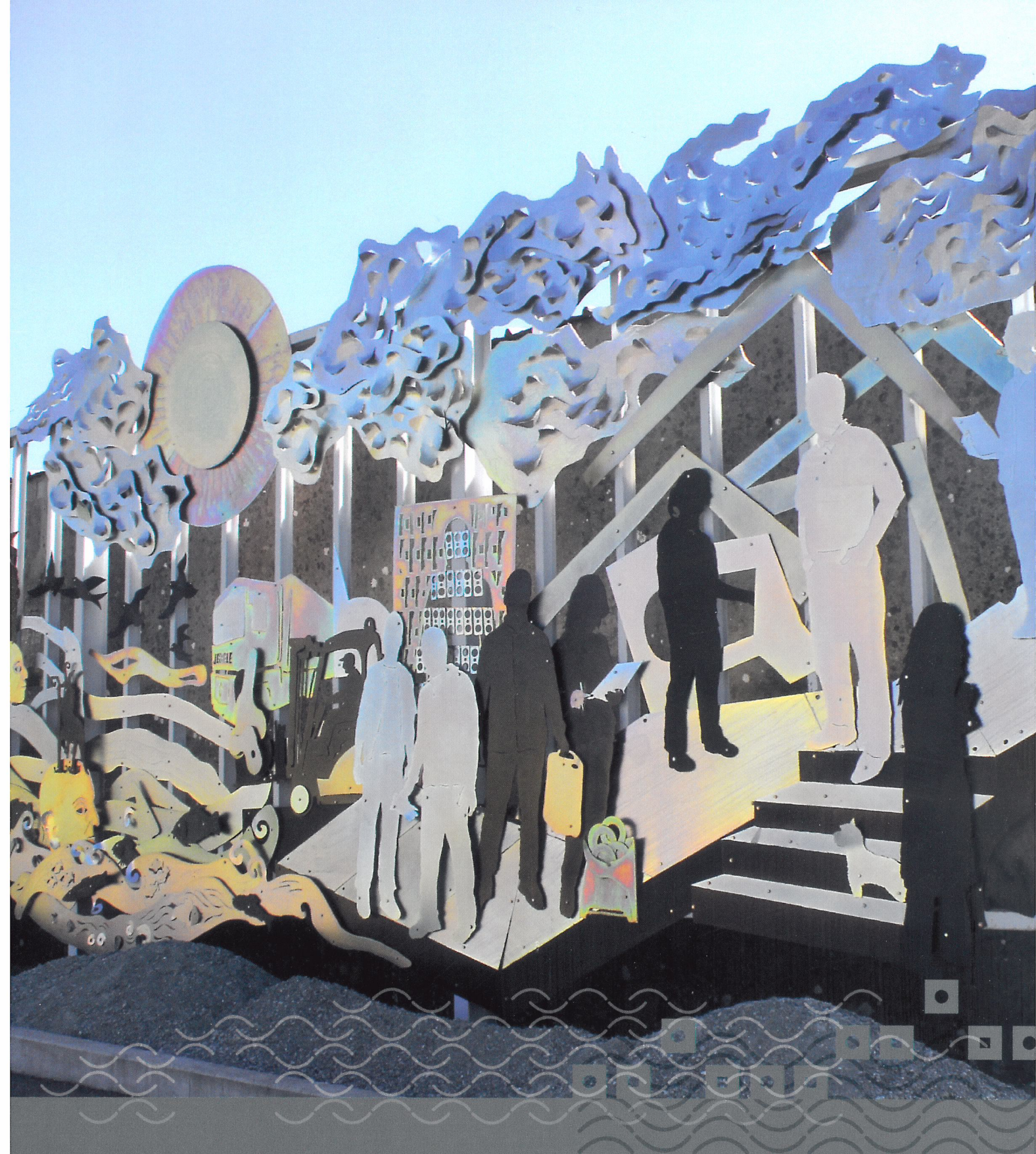




JÉDELÉ

TRAITEMENTS DE SURFACE
depuis 1909

6, rue Alfred Jédelé
ZI Gare - BP 20108
68132 Altkirch Cedex

Tél. +33 (0)3 89 40 01 30
Fax direction +33 (0)3 89 08 99 66
Fax production +33 (0)3 89 40 14 08

www.jedele.com



Entreprise familiale créée en 1909,
Jédelé Traitements de Surface
apporte un haut niveau de prestations
industrielles à ses clients.

En plus d'être engagée dans
une démarche qualité,
et certifiée ISO 9001 version 2015,
l'entreprise prend en compte
les exigences environnementales,
d'hygiène et de protection
de ses salariés.

VOS CONTACTS

Direction : olivier@jedele.com
Service commercial : commercial@jedele.com
Service logistique : logistique@jedele.com
Service production : production@jedele.com
Service qualité : qualite@jedele.com

www.jedele.com

JÉDELÉ

TRAITEMENTS DE SURFACE

depuis 1909

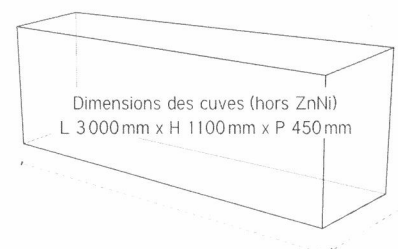
NOS COMPÉTENCES

- . Zingage alcalin sans cyanure, toutes finitions, à l'attache et en vrac, sur pièces acier, laiton, fonte et zamak
- . Zinc Nickel alcalin à l'attache
- . Le NORLITAX® : revêtement avant-gardiste à très hautes tenues à la corrosion, sans Nickel, Cobalt ni Chrome
- . Zingage de petits lots
- . Dégazage, passivations blanche, bleue, noire (chrome III), et lanthane
- . Traitement filmogène avec ou sans maîtrise du coefficient de frottement
- . Dégraissage, décapage et neutralisation (protection temporaire)
- . Tri de pièces, montage et conditionnement
- . Logistique intégrée à la demande

NOS CHIFFRES CLÉS

3 000 m² d'atelier couvert, comprenant :

- . 2 lignes automatiques de zingage, une au tonneau et une à l'attache
- . 1 ligne automatique de Zinc Nickel à l'attache
- . 1 ligne de reprise
- . 1 étuve de dégazage
- . 1 station d'épuration
- . 1 laboratoire d'analyses
- . 1 fluorescence X
- . 4 poids lourds pour le transport (44 tonnes et 26 tonnes)
- . 3 quais de chargement



LE ZINC NICKEL À L'ATTACHE

Les caractéristiques de ce traitement :

- . Zinc Nickel alcalin
- . Très haute résistance à la corrosion (jusqu'à 1000 H BS en RR après un choc thermique de 1h00 à 120°C)
- . Dureté superficielle élevée de 450 HV (par rapport à un zinc classique 50 HV)
- . Coefficient de frottement maîtrisé avec la possibilité de l'abaisser à 0.15 +/- 0.03
- . Permet l'adhésion de caoutchouc
- . Passivation incolore et bleue, avec ou sans filmogène

