



Mec®

Tool®

HP®

Luxury®

Multi®



ARGOR-ALJBA

DLC & Superior coatings



SWISS MADE

Préface

Argor-Aljba a développé et breveté un procédé de revêtement unique, appelé droplless®, qui est considéré comme l'état de l'art dans le dépôt de revêtements DLC (Diamond-Like Carbon) avec procédé PVD arc filtré de haute performance. C'est une solution pour les applications industrielles et esthétiques d'une dureté extraordinairement élevée. Il est utilisé pour protéger surfaces d'usure et pour réduire considérablement le coefficient de frottement.

Argor-Aljba a développé et breveté un procédé de revêtement unique, appelé droplless®, qui est considéré comme l'état de l'art dans le dépôt de revêtements DLC (Diamond-Like Carbon) avec procédé PVD arc filtré de haute performance. C'est une solution pour les applications industrielles et esthétiques d'une dureté extraordinairement élevée. Il est utilisé pour protéger surfaces d'usure et pour réduire considérablement le coefficient de frottement.

Les avantages pour le client dans le secteur industriel

Les revêtements DLC offrent une dureté élevée, une résistance à l'usure et une faible friction. Ils sont utilisés dans de nombreux secteurs industriels, tels que l'aéronautique, l'automobile, l'agriculture et l'industrie minière. Ils permettent de prolonger la durée de vie des pièces et de réduire les coûts de maintenance.

En tant que solution de revêtement des surfaces, les revêtements DLC offrent une dureté élevée, une résistance à l'usure et une faible friction. Ils sont utilisés dans de nombreux secteurs industriels, tels que l'aéronautique, l'automobile, l'agriculture et l'industrie minière. Ils permettent de prolonger la durée de vie des pièces et de réduire les coûts de maintenance.

En tant que solution de revêtement des surfaces, les revêtements DLC offrent une dureté élevée, une résistance à l'usure et une faible friction. Ils sont utilisés dans de nombreux secteurs industriels, tels que l'aéronautique, l'automobile, l'agriculture et l'industrie minière. Ils permettent de prolonger la durée de vie des pièces et de réduire les coûts de maintenance.

Notre solution pour le segment de luxe

Les revêtements DLC sont utilisés dans le secteur du luxe pour protéger les surfaces des montres, bijoux et accessoires de mode. Ils offrent une résistance à l'usure et une finition brillante et durable.

Avec notre équipe R&D, nous sommes en mesure de développer des revêtements spéciaux sur demande.

Durabilité

Nos revêtements DLC contribuent à accroître la durabilité environnementale des composants revêtus dans les secteurs industriels et esthétiques.

Pour plus d'informations nous vous invitons à consulter notre site internet: www.argor-aljba.com



Revêtements ta-C DLC

Les revêtements ta-C DLC d'Argor-Aljba, en raison de leur structure tétraédrique, acquièrent les propriétés d'un diamant. La part du carbone configuré en sp³ se situe autour de 75 à 85 %, ce qui explique la teneur élevée en structure de diamant. De plus, en raison de sa procédure, les revêtements ta-C DLC d'Argor-Aljba sont totalement exempts d'hydrogène. La structure ainsi obtenue confère aux revêtements les propriétés suivantes :

- Dureté extrême d'env. 5300 HV (dureté double des couches DLC normales)
- Résistance très haute à l'usure (env. 2 fois plus haute que dans le cas d'autres couches DLC)
- Coefficient de frottement très faible
- Adhésion optimale, grâce à une spéciale couche intermédiaire
- Pas de sensibilité à l'humidité
- 100% biocompatibilité
- Stabilité chimique et résistance à la corrosion

En comparaison avec les revêtements traditionnels, les revêtements d'Argor-Aljba se distinguent clairement par leurs propriétés. Une sensible réduction du frottement et une dureté extrême augmentent considérablement la performance tout comme la durée de vie de l'outillage et des composants, par rapport aux revêtements traditionnels.

Revêtement	Dureté (HV)	Coefficient de frottement	Max. temp de déposition [°C]	Matériaux typiques usinée
ÖSÖ	5300	0,05 - 0,1	400	Acier, Al, Cu, Invar, Ti, Inconel, Hastelloy, Inco 600, Inco 718, Inco 800, Inco 900, Inco 1000, Inco 1020, Inco 1040, Inco 1050, Inco 1060, Inco 1080, Inco 1100, Inco 1120, Inco 1140, Inco 1160, Inco 1180, Inco 1200, Inco 1220, Inco 1240, Inco 1260, Inco 1280, Inco 1300, Inco 1320, Inco 1340, Inco 1360, Inco 1380, Inco 1400, Inco 1420, Inco 1440, Inco 1460, Inco 1480, Inco 1500, Inco 1520, Inco 1540, Inco 1560, Inco 1580, Inco 1600, Inco 1620, Inco 1640, Inco 1660, Inco 1680, Inco 1700, Inco 1720, Inco 1740, Inco 1760, Inco 1780, Inco 1800, Inco 1820, Inco 1840, Inco 1860, Inco 1880, Inco 1900, Inco 1920, Inco 1940, Inco 1960, Inco 1980, Inco 2000
VAP	4000	0,05	400	Acier, Al, Cu, Invar, Ti, Inconel, Hastelloy, Inco 600, Inco 718, Inco 800, Inco 900, Inco 1000, Inco 1020, Inco 1040, Inco 1050, Inco 1060, Inco 1080, Inco 1100, Inco 1120, Inco 1140, Inco 1160, Inco 1180, Inco 1200, Inco 1220, Inco 1240, Inco 1260, Inco 1280, Inco 1300, Inco 1320, Inco 1340, Inco 1360, Inco 1380, Inco 1400, Inco 1420, Inco 1440, Inco 1460, Inco 1480, Inco 1500, Inco 1520, Inco 1540, Inco 1560, Inco 1580, Inco 1600, Inco 1620, Inco 1640, Inco 1660, Inco 1680, Inco 1700, Inco 1720, Inco 1740, Inco 1760, Inco 1780, Inco 1800, Inco 1820, Inco 1840, Inco 1860, Inco 1880, Inco 1900, Inco 1920, Inco 1940, Inco 1960, Inco 1980, Inco 2000
VAP	4000	0,05	400	Acier, Al, Cu, Invar, Ti, Inconel, Hastelloy, Inco 600, Inco 718, Inco 800, Inco 900, Inco 1000, Inco 1020, Inco 1040, Inco 1050, Inco 1060, Inco 1080, Inco 1100, Inco 1120, Inco 1140, Inco 1160, Inco 1180, Inco 1200, Inco 1220, Inco 1240, Inco 1260, Inco 1280, Inco 1300, Inco 1320, Inco 1340, Inco 1360, Inco 1380, Inco 1400, Inco 1420, Inco 1440, Inco 1460, Inco 1480, Inco 1500, Inco 1520, Inco 1540, Inco 1560, Inco 1580, Inco 1600, Inco 1620, Inco 1640, Inco 1660, Inco 1680, Inco 1700, Inco 1720, Inco 1740, Inco 1760, Inco 1780, Inco 1800, Inco 1820, Inco 1840, Inco 1860, Inco 1880, Inco 1900, Inco 1920, Inco 1940, Inco 1960, Inco 1980, Inco 2000
ÖSÖ	5300	0,05 - 0,1	400	Acier, Al, Cu, Invar, Ti, Inconel, Hastelloy, Inco 600, Inco 718, Inco 800, Inco 900, Inco 1000, Inco 1020, Inco 1040, Inco 1050, Inco 1060, Inco 1080, Inco 1100, Inco 1120, Inco 1140, Inco 1160, Inco 1180, Inco 1200, Inco 1220, Inco 1240, Inco 1260, Inco 1280, Inco 1300, Inco 1320, Inco 1340, Inco 1360, Inco 1380, Inco 1400, Inco 1420, Inco 1440, Inco 1460, Inco 1480, Inco 1500, Inco 1520, Inco 1540, Inco 1560, Inco 1580, Inco 1600, Inco 1620, Inco 1640, Inco 1660, Inco 1680, Inco 1700, Inco 1720, Inco 1740, Inco 1760, Inco 1780, Inco 1800, Inco 1820, Inco 1840, Inco 1860, Inco 1880, Inco 1900, Inco 1920, Inco 1940, Inco 1960, Inco 1980, Inco 2000



Informations générales sur le Diamond-Like-Carbon (DLC)

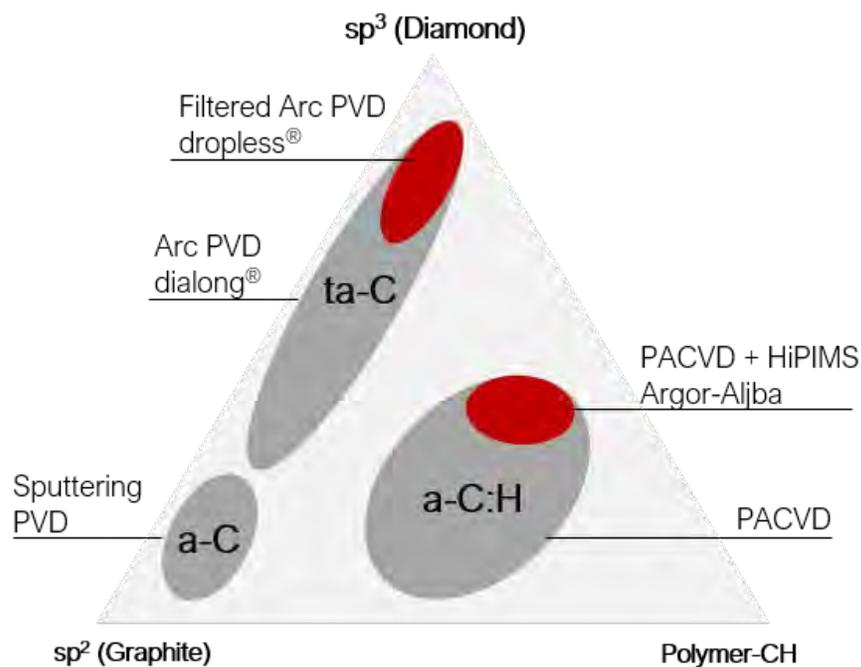
Les différents états et donc les propriétés du graphite dans le monde des revêtements peuvent s'expliquer au moyen de la pyramide suivante:

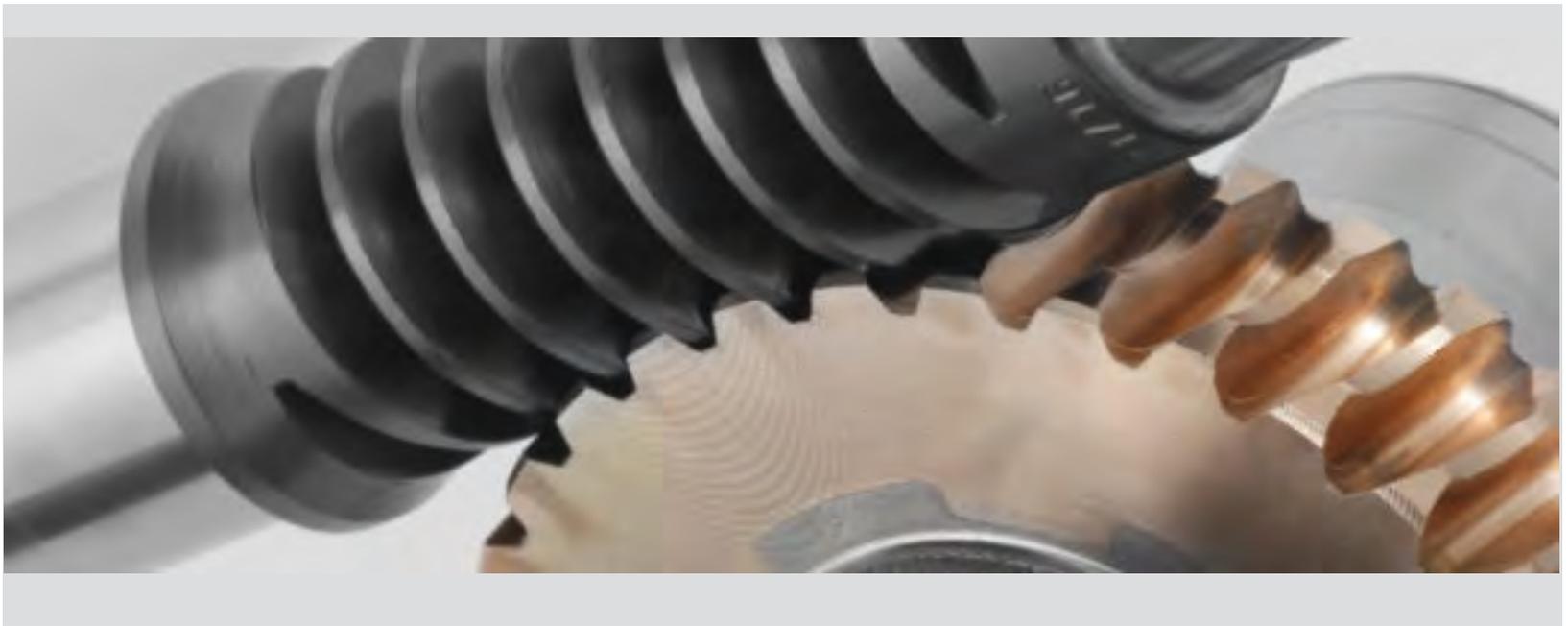
Le carbone de configuration sp^2 est un matériau noir et très mou. Plus la proportion de cet état de carbone est grande dans le revêtement, plus la couche est molle. C'est le cas des couches de carbone amorphe fabriquées au moyen du procédé de pulvérisation traditionnel.

Polymère-CH: au moyen du procédé CVD, de l'hydrogène est inséré dans la couche de carbone. Cependant celui-ci réduit la dureté de la couche et par conséquent on retrouve des températures d'application plus faibles.

Le carbone avec une configuration sp^3 est du diamant pur, célèbre pour son extrême dureté.

Les couches fabriquées avec le procédé arc-PVD d'Argor-Aljba présentent en grande partie la structure du diamant et sont donc particulièrement dures: la solution optimale dans le domaine des couches de carbone avec des possibilités d'applications presque illimitées.





Argor MEC

Type de revêtement	Argor WCC	Nitrocarbo	Argor a-C	Argor aDLC
Définition selon VDI	Y 000	01P/EA 000	a00	a00P
Processus	U00X0	U00X0	UX0A] ~ a!q *	U00X0
Composition (C:H)			FEE€	I€K€
Structure			æ [!] @	æ [!] @
Contenu sp3 [%]			G € €	I € € €
Température de revêtement [°C]	L G € €	L G € €	L F G €	F J €
Couleur	} [ä	} [ä	} [ä	} [ä
Epaisseur [µm]	F €	G €	F € €	G € H
Densité [g/cm3]			A € € €	F € € € €
Température max. d'emploi [°C]	H € €	H € €	A € €	I € €
Transparence [µm]			€ € H	€ €
Dureté [GPa]	F I	F J	J € H	F J € H
Dureté HV 0.05	F I € €	G € € €	F € € € € I € €	G € € € € I € €
Adhérence	€ € € €	€ € € €	€ € €	€ € € €
Biocompatibilité *			€ € €	€ € €
Coefficient de frottement **	€ € €	€ € €	€ € I	€ € G
Résistance électrique [µΩcm]			F € € €	F € € € € € €
Applications	Qä q ~ ^ ^ / à ^ - à } ä ^ ^ Y 000 A ~ ! ä ^ ^ 01P A [~ ! A + [ä { ^ } ä ä ^ ^ A ä * { ^ } ä ! ä ä . ä ä ä A { ä @ ^ ^ A ä ä { [] [ä ä C ~ ! ^ A ä [ä { [] [ä ä A ä ä a ~ ^ .	0 { [] [ä ä A ä ä @ a ~ ^ . A ä [~ ! A { [ä { [] [ä ä A ä ä a ~ ^ .		
Protection contre l'usure adhésive	€ € € €	++++	++++	€ € € €
Protection contre l'usure abrasive	++	++	++	€ €

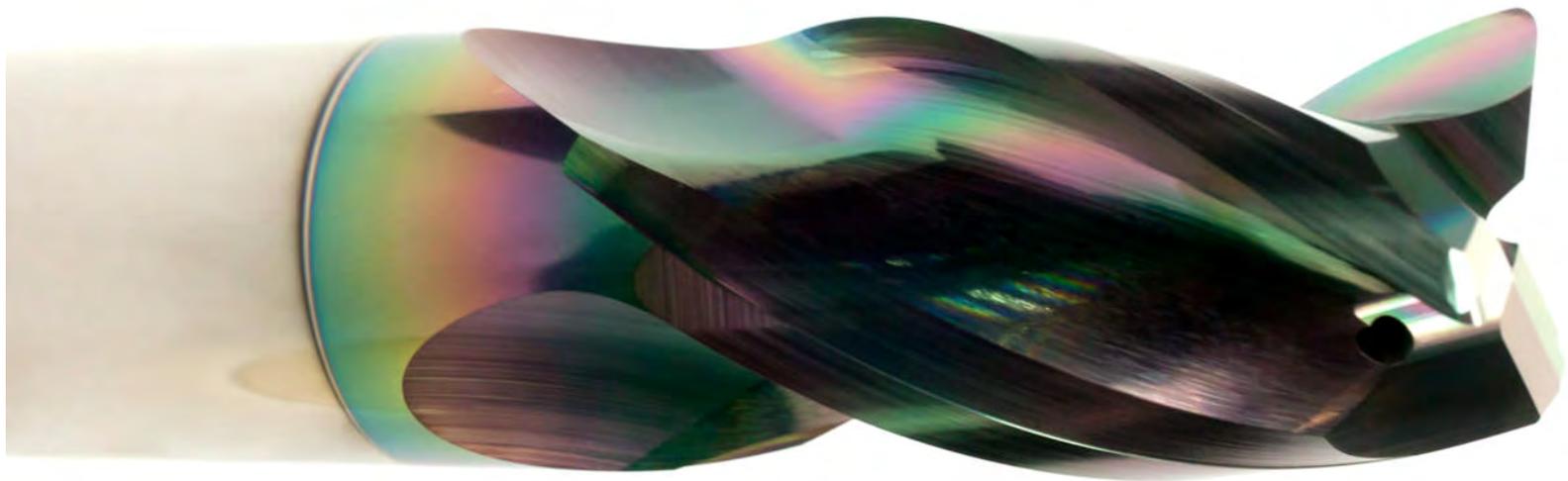
Éléments de la table sont des exemples de données et ne doivent pas être utilisés pour des fins de comparaison ou de sélection de produits. Les données réelles peuvent varier en fonction des conditions d'application et des spécifications techniques. Pour plus d'informations, veuillez consulter le site web de la société ou contacter le service client.



Úas Áa] [! Áe c&[~ &@• ÖÖÖÁt aãã} } ^||^•É^•Á^ç-ç{ ^} • Áaãã~ .. Áe^&Á^Á| [&.á. ÁE* [! ÉÖaã} óÁ^•Á|[! |ã.c.Á^] ..la^!^•

Argor TOOL

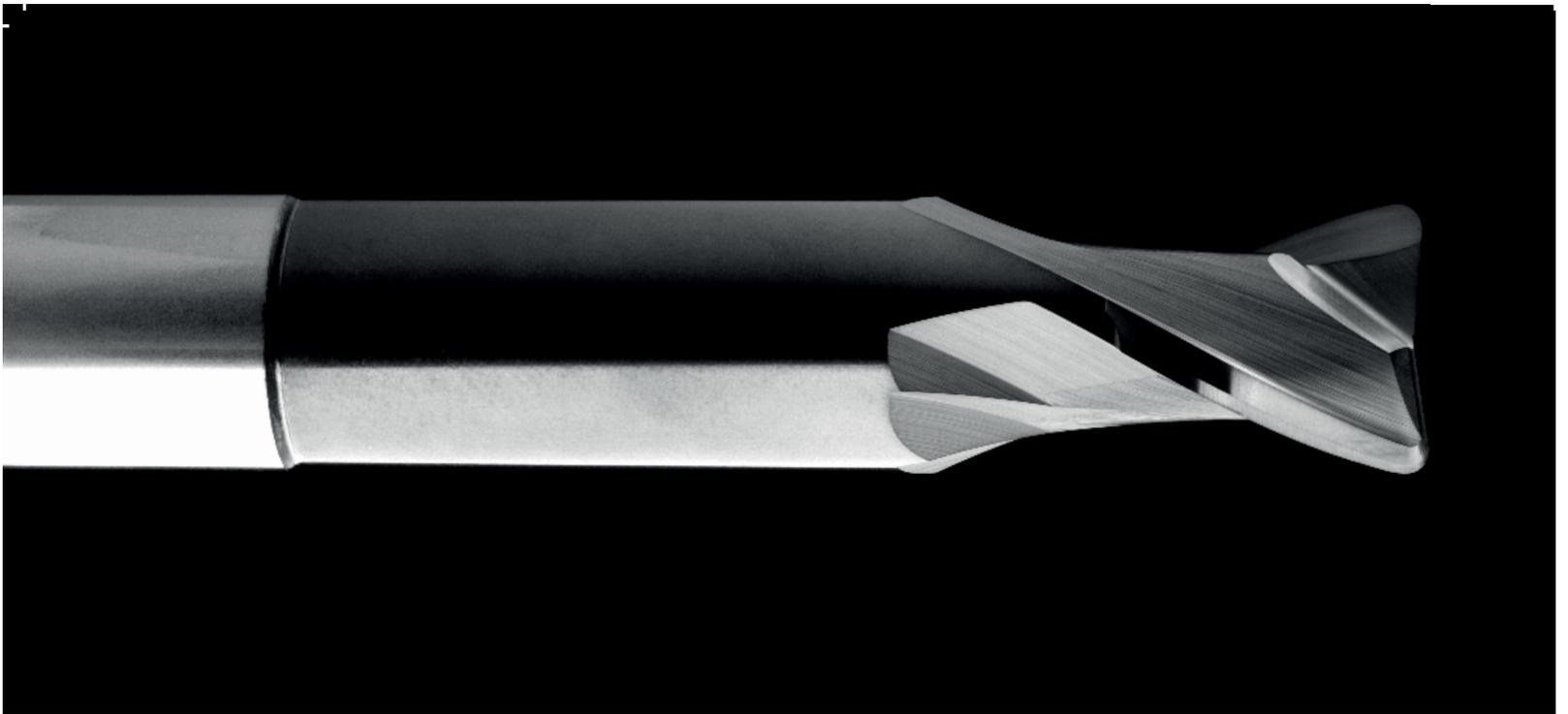
Type de revêtement	dialong® R	dialong® G	dialong® T	dialong®
Définition selon VDI	œÖ	œÖ	œÖ	œÖ
Processus	ÚXÖÁE&	ÚXÖÁE&	ÚXÖÁE&	ÚXÖÁE&
Composition (C:H)	FEE€	FEE€	FEE€	FEE€
Structure	æ [!] @			
Contenu sp3 [%]	íí	íí	íí	íí
Température de revêtement [°C]	ŁF€€	ŁF€€	ŁF€€	ŁF€€
Couleur	à~ ^ Á&Á} Á&Á	æ&Á} Á&Á	*!ã	} [ãÈ!ã
Épaisseur [µm]	Ł€È	Ł€È Á	ŁF	F
Densité [g/cm3]	GÈ	GÈ ÈÈÈ	GÈ ÈÈÈ	GÈ ÈÈÈ
Température max. d'emploi [°C]	í €€	í €€	í €€	í €€
Transparence [µm]	€È È	€È È	€È È	€È ÈÈÈ
Dureté [GPa]		í	í €	í G
Dureté HV 0.05	í €€	í €€	í €€€	í H€€
Adhérence	ÉÉÉÉ	ÉÉÉÉ	ÉÉÉÉ	ÉÉÉÉ
Biocompatibilité *	ÉÉÉ	ÉÉÉ	ÉÉÉÉ	ÉÉÉÉ
Coefficient de frottement **	€È	€È	€È	€È
Résistance électrique [µΩcm]	F€ ÈÈ€€	F€ ÈÈ€€	F€ ÈÈ€	F€ ÈÈ€
Applications	U~ ç Á^Á&[~] ^ Ô[{] [• ç Á^Á&@ã~ ^•	U~ ç Á^Á&[~] ^ Ô[{] [• ç Á^Á&@ã~ ^•	U~ ç Á^Á&[~] ^ Ô[{] [• ç Á^Á&@ã~ ^•	U~ ç Á^Á&[~] ^ " .{ ^} • Á^Á { ç&@^•
Protection contre l'usure adhésive	ÉÉÉÉ	ÉÉÉÉ	ÉÉÉÉ	ÉÉÉÉ
Protection contre l'usure abrasive	ÉE	ÉE	ÉE	ÉEÉ



ÚasÁæ] [! oæ c&[~ &@• ÖÖÖÁtæãã } } ^||^•ÉÁ•Áç-c{ ^} • Áæiã ~ ..Áæ^&Á^Á|[&.á..ÁE* [!ÉÖæã } óÁ^•Á|[] !ã.c.Á~] ..!ã~!^•

Argor HP

Type de revêtement	droplless® 5000	droplless® 5000 Plus	droplless® 7000
Définition selon VDI	æÖ	æÖ	æÖ
Processus	ÚXÖÁE&	ÚXÖÁE&	ÚXÖÁE&
Composition (C:H)	F€€€	F€€€	F€€€
Structure	æ [!] @	æ [!] @	æ [!] @
Contenu sp3 [%]	ìí	ìí	ìí
Température de revêtement [°C]	ŁF€€	ŁF€€	ŁF€€
Couleur	æ&Á} /æ	} [äÉ ä	æ&Á} /æ Á
Epaisseur [µm]	€Ë	F	€Ë
Densité [g/cm3]	HÈ	HÈ	HÈ
Température max. d'emploi [°C]	35€	35€	35€
Transparence [µm]	€Ë È	€Ë È	€Ë È
Dureté [GPa]	ìí	ìí	ìí
Dureté HV 0.05	í €€€	í €€€	í €€€
Adhérence	ÉÉÉ	ÉÉÉ	ÉÉÉ
Biocompatibilité *	ÉÉÉÉ	ÉÉÉÉ	ÉÉÉÉ
Coefficient de frottement **	€È	€È	€È
Résistance électrique [µΩcm]	F€'È€ ^{FF}	F€'È€ ^{FF}	F€'È€ ^{FF}
Applications	T [~]^ U~ ç Á^Áæã äæ^ U~ ç Á^Á~]^	U~ ç Á^Á~]^	U~ ç Á^Á~]^
Protection contre l'usure adhésive	ÉÉÉÉ	ÉÉÉÉ	ÉÉÉÉ
Protection contre l'usure abrasive	ÉÉÉÉ	ÉÉÉÉ	ÉÉÉÉ



Argor Tool et Argor HP

Les outils Argor et Argor HP sont déposés avec la technologie brevetée PVD à arc de Argor-Aljba sont idéal pour revêtir l'outillage que traitent matériaux pas ferreux. Ce sont disponibles en différents épaisseurs et dureté pour offrir la versatilité maximale aux clients. Ces outils sont disponibles en différents épaisseurs et dureté pour offrir la versatilité maximale aux clients.

Usinage (forer, fraiser, tourner, sciage etc.)

- Les outils Argor et Argor HP sont déposés avec la technologie brevetée PVD à arc de Argor-Aljba sont idéal pour revêtir l'outillage que traitent matériaux pas ferreux.
- Les outils Argor et Argor HP sont disponibles en différents épaisseurs et dureté pour offrir la versatilité maximale aux clients.
- Les outils Argor et Argor HP sont disponibles en différents épaisseurs et dureté pour offrir la versatilité maximale aux clients.
- Les outils Argor et Argor HP sont disponibles en différents épaisseurs et dureté pour offrir la versatilité maximale aux clients.
- Les outils Argor et Argor HP sont disponibles en différents épaisseurs et dureté pour offrir la versatilité maximale aux clients.





dialong®

Découper et former

Lors des opérations de découpage et du formage, des fréquents changements d'outil ne sont pas souhaitables pour de multiples raisons. Les temps d'arrêt de la machine coûtent de l'argent et l'usure des outils contribue à augmenter les coûts de production. Avec dialong®, Argor-Aljba propose un produit protégeant efficacement des surfaces. L'utilisation de dialong® permet d'atteindre plusieurs objectifs à la fois:

- La propriété est prouvée de la couche et l'adhérence permettent des cycles de production sensiblement plus longs et réduisent les frais d'entretien.
- La haute résistance à l'usure prolonge la durée de vie des formes et poinçons.
- La stabilité chimique de la couche permet aussi l'utilisation dans un environnement difficile.

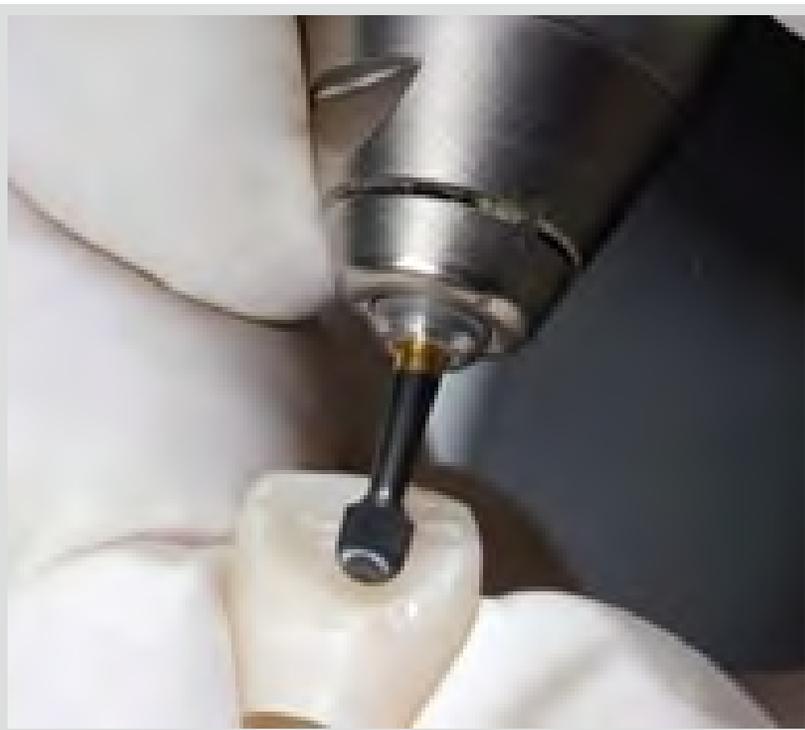


Usinage du bois

L'application du revêtement des outils de travail du bois est en continue croissance:

- Une durée de vie des outils multipliée maintes fois grâce à une protection efficace contre l'usure.
- Des faibles valeurs de frottement permettent des vitesses de coupe considérablement plus élevées.
- Une meilleure finition de la surface du bois travaillée grâce à une grande stabilité de forme des tranchants.
- Le réaffûtage des outils ne pose aucun problème: ils peuvent être revêtus sans difficulté.





dialong®

Food & emballage

Les revêtements dialong® offrent les avantages suivants aux composants traités:

- Réduction du coefficient de frottement.
- Effet détachant qui évite l'accumulation de résidus.
- Diminution de la température de fonctionnement des équipements en contact avec aliments, moins de problèmes de surchauffe.
- Formation d'une barrière protectrice contre de nombreux produits utilisés pour le nettoyage et stérilisation des machines.
- Propriétés anti-corrosives, antiadhésives, antisalissures, biocompatible et économe en nourriture, facile à nettoyer.



Médical et dentaire

Les revêtements dialong® sont utilisés pour:

- Protéger les appareils de la corrosion.
- Conserver le tranchant d'origine.
- Augmenter la durée de vie de l'outil.
- Réduire les problèmes de réflexion pendant la chirurgie.
- Augmenter l'inertie chimique vis-à-vis d'autres substances.
- Diminuer le coefficient de frottement.
- Augmenter la durée de vie des outils qui travaillent la zircone.





dropless®

Nouvelle technologie de revêtement: dropless®

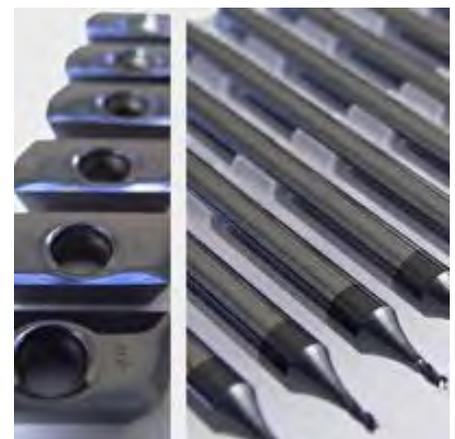
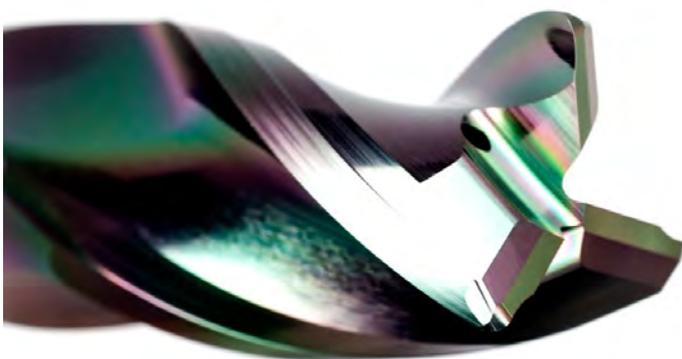
dropless® est la nouvelle technologie de pointe développée et brevetée par Argor-Aljba. Avec la nouvelle technologie produite dropless® le revêtement présente les suivantes améliorations:

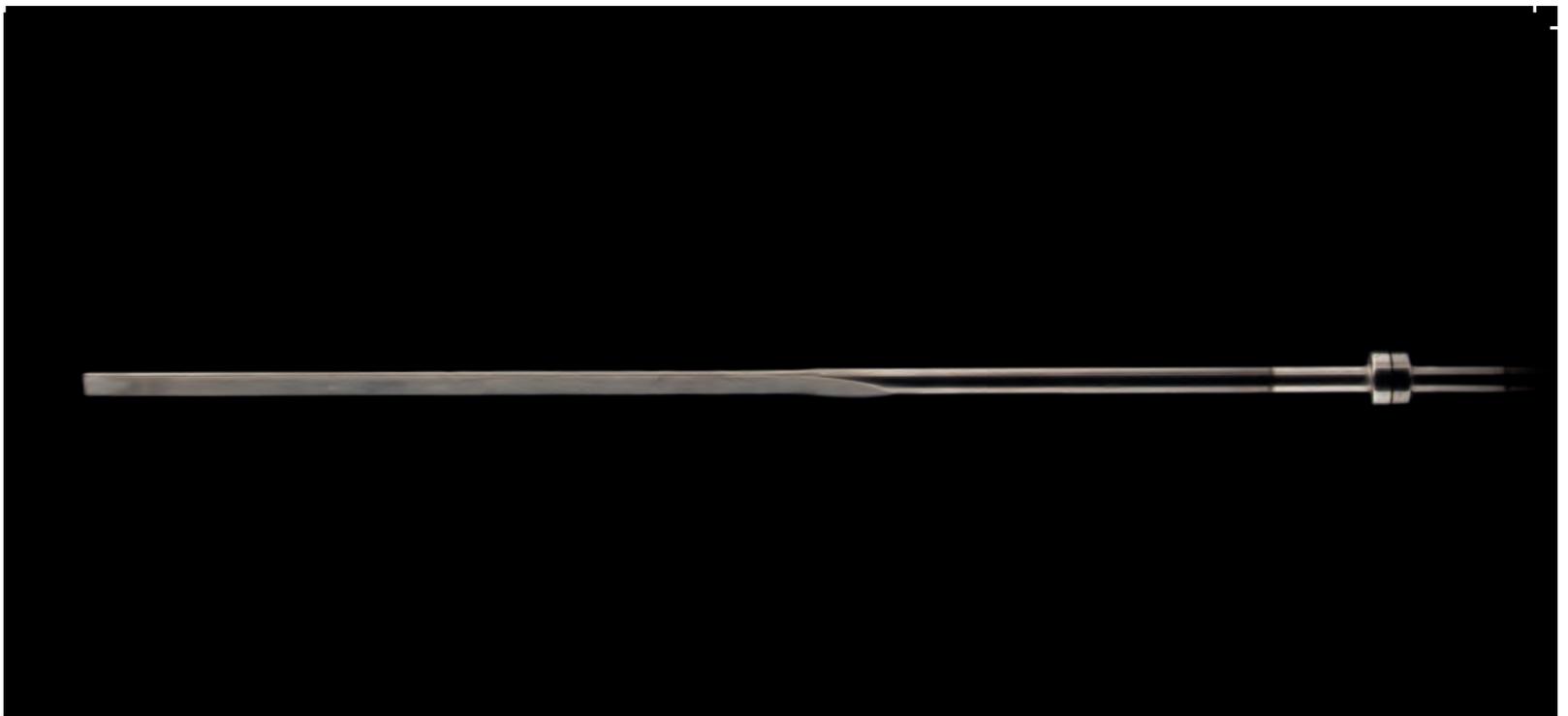
- Performance de diamant encore plus haute (sp3 > 80%)
- Dureté jusqu'à 7000 HV
- Réduction des gouttelettes et donc amélioration des valeurs de rugosité de surface
- Couche extrêmement dense offrant une meilleure protection contre la corrosion du matériau de base.

La nouvelle technologie dropless® peut être utilisé pour toutes les applications techniques où la couche dialong obtient de bons résultats.

Au cour d'études à long termes en collaboration avec des clients bien connus il a été possible de démontrer que la couche dropless® avait augmenté la vie de l'outil du 75% par rapport à la couche dialong® standard.

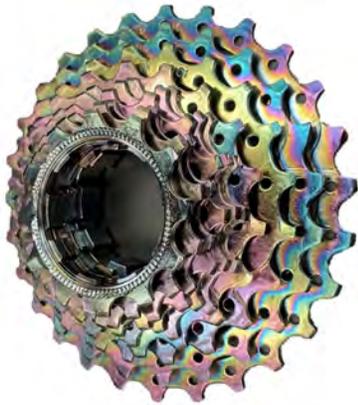
Testez si la technologie de dropless® pour votre application apporte des performances encore meilleures et laissez-vous convaincre des avantages!





Composants d'usure

- Les couches ultraminces, dans certains cas en mesure de nanomètre, permettent des constructions très précises tout en assurant une protection contre l'usure.
- Une augmentation considérable de la performance est obtenue dans le cas de composants très sollicités.
- La grande résistance à l'usure prolonge la durée de vie des composants et réduit ainsi les frais d'entretien.
- Un coefficient de frottement extrêmement faible permet une réduction de lubrifiants: un grand avantage pour les utilisations dans le domaine alimentaire ou médical, par exemple.
- Réduction de la consommation d'énergie grâce à un moindre frottement et à la structure plus légère.
- Une plus grande disponibilité des systèmes en raison d'une plus longue vie des composants revêtus avec dialong®.



Mobilité et motorsport

- Nous avons développé une nouvelle couche disposant de critères uniques, spécialement pour le sport à moteur et pour toutes applications à haute performances.
- Argor aDLC a un coefficient de frottement le plus faible possible et possède une surface extrêmement lisse.





dianoir®

Avec la gamme de revêtements dianoir® nous pouvons offrir à l'industrie horlogère et des bijoux la solution pour les applications décoratives et techniques.

Montres et bijoux

Les plus hautes exigences esthétiques combinées avec d'excellentes propriétés en ce qui concerne la résistance aux griffures et l'usure:

- La couleur décorative noir anthracite offre des conditions optimales pour des utilisations esthétiques.
- La résistance à la corrosion et la haute résistance à l'usure de dianoir® promettent son utilisation dans des environnements exigeants.
- Le procédé non toxique et la biocompatibilité sont des conditions optimales pour l'utilisation de dianoir® sur des produits en contact constant avec l'homme.
- Une couche intermédiaire spéciale garantit une adhérence particulièrement forte.
- 100% Swissmade: dianoir® est entièrement fabriqué en Suisse avec un revêtement breveté suisse.

Argor-Aljba est déjà le fournisseur de maisons de renom de l'industrie horlogère suisse et possède une vaste expérience quant au revêtement de carrures, lunettes, fonds, boucles et composants de précision etc.

Les propriétés supérieures de dianoir® ont été déjà confirmées par des tests standard de qualité des fabricants de montres.



Test de qualité standard horlogère de dianoir®

• tenue au test agents salins	excellent
• tenue au test sueur synthétique	excellent
• dureté Vickers HV 0.05	excellent
• tenue au test d'usure par vibration	excellent



dianoir® G2

Composants de précision

La protection contre l'usure, l'économie de matériel et/ou la réduction de l'usage de lubrifiants prévalent dans de nombreuses applications mécaniques. Qu'il s'agisse de pièces mobiles et de pièces statiques, l'utilisation de dianoir® G2 offre de nouvelles solutions pour les composants de haute précision de la montre:

- Les couches ultraminces, dans certains cas en mesure de nanomètre, permettent des constructions très précises tout en assurant une protection contre l'usure.
- Une augmentation considérable de la performance est obtenue avec dianoir® G2 dans le cas des composants très sollicités.
- La grande résistance à l'usure prolonge la durée de vie et réduit ainsi les frais d'entretien.
- Un coefficient de frottement extrêmement faible permet une réduction de lubrifiants.

Argor-Aljba possède une vaste expérience dans le domaine du revêtement de pièces de haute précision en divers matériaux (acier, métaux durs, métaux nobles, saphir etc.) et de formes (mobiles, ancors, ressorts, barillets, rochets, quadrants etc.).





dianoir® G3 e dianoir® G4

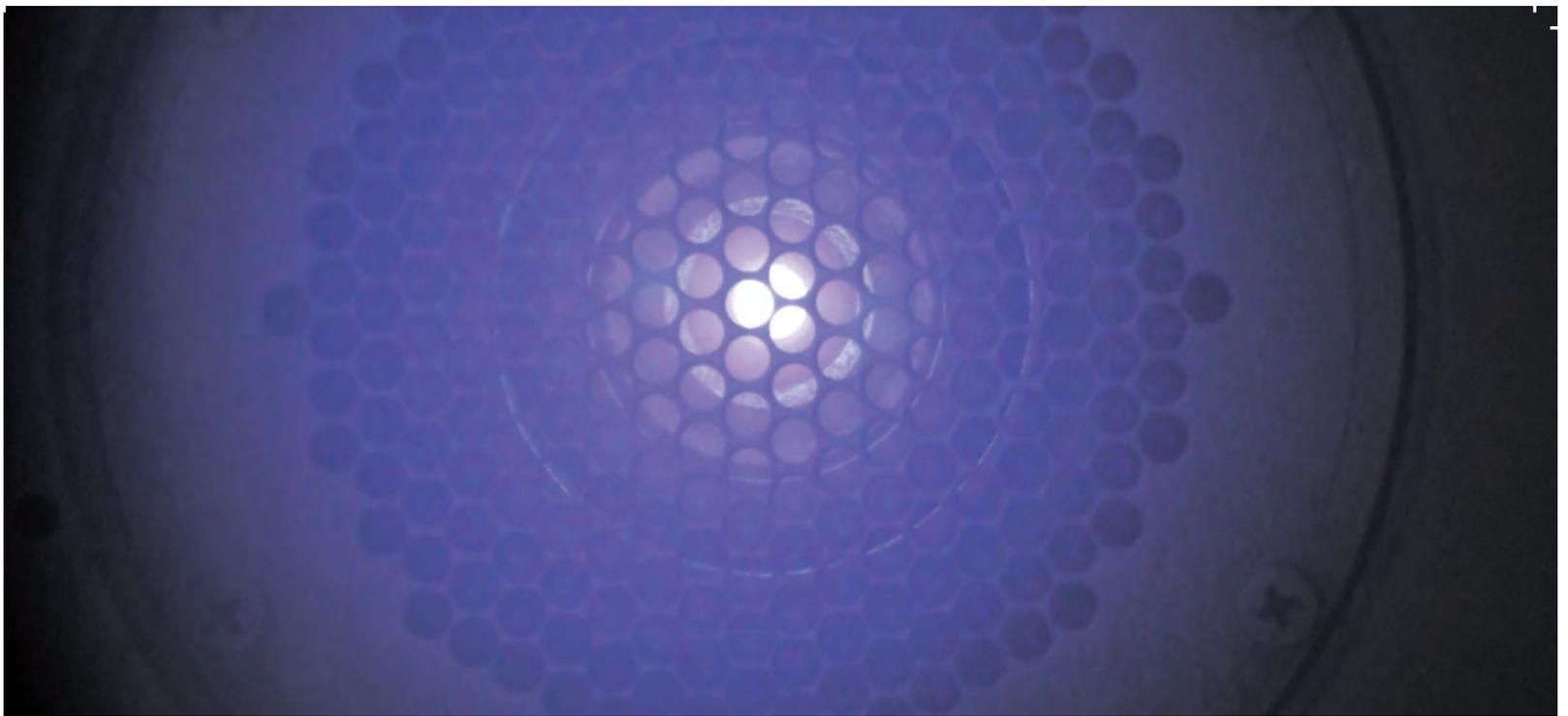
dianoir® G3 et dianoir® G4 noir intense pour l'univers du luxe et de la mode

Pour les composants d'horlogerie et de mode, nous avons développé les deux revêtements spéciaux noirs dianoir® G3 et dianoir® G4

- Excellente adhérence sur les pièces en acier, laiton et nickel.
- Très grande homogénéité de la couche.
- Grande stabilité dimensionnelle des pièces revêtues
- Résistant aux tests de brouillard salin et excellente résistance aux UV
- Une maximale résistance chimique
- Avec dianoir® G3 et dianoir® G4, le monde du luxe et de la mode entre dans une nouvelle dimension esthétique et technique.

Cette technologie est une excellente alternative à la galvanique, car elle est capable de générer un revêtement noir stable et durable. Les revêtements dianoir® G3 et dianoir® G4 sont 100% compatibles avec la réglementation REACH contrairement aux couches galvaniques (par exemple en Chrome VI)





À propos de nous

Argor Aljba développe et produit une large gamme de revêtements de surface DLC et de nano-revêtements, déposés avec des technologies brevetées propriétaires PVD, PACVD et PACVD + HiPIMS utilisées dans les secteurs des outils, des composants pour les machines alimentaires et d'emballage, des poinçons et des moules, médical et dentaire, luxe, mode, etc.

Argor-Aljba possède également une longue expérience dans la conception et la construction des machines de revêtement qu'elle utilise dans le département de production. Les résultats obtenus avec la technologie Argor-Aljba sont fonctionnels tant d'un point de vue technique qu'esthétique.

Le client est au centre de notre innovation et de notre expertise en lui apportant revêtements et conseils technologiques; grâce à notre laboratoire interne nous pouvons effectuer des mesures de micro-dureté, rugosité, épaisseur, adhérence, abrasion, SEM, EDXS.

Nous donnons une attention particulière à la durabilité environnementale; les nano-revêtements sont une solution très valable dans de nombreux domaines d'application pour diminuer l'utilisation des ressources primaires, augmenter les performances des composants, diminuer la consommation d'énergie et la pollution de l'environnement.

Nous offrons également la possibilité de personnaliser les revêtements selon les besoins des clients et ainsi offrant une solution clé en main.

Informations complémentaires sur: www.argor-aljba.com

ARGOR-ALJBA SA

Switzerland
Via F. Borromini 20, CH-6850 Mendrisio
Tel +41 91 222 83 59, Fax +41 91 646 46 60
info@argor-aljaba.com

www.argor-aljaba.com



MADE IN SWITZERLAND