

LE CAILLEBOTIS ARCHITECTURAL & INDUSTRIEL



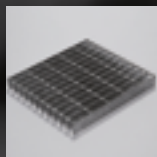
diamond

SOLUTIONS CAILLEBOTIS & GRILLES DE SÉCURITÉ



dcab-p

CAILLEBOTIS PRESSÉS



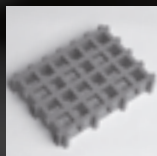
dcab-e

CAILLEBOTIS ÉLECTROFORGÉS



ddal

GRILLES DE SÉCURITÉ



dfib

CAILLEBOTIS POLYESTER



Actualités
et dernières
innovations
sur **diamond.fr**

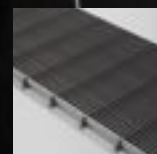
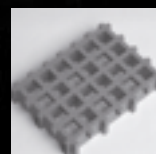
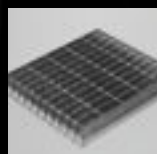
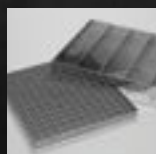


DIAMOND, 1ER FABRICANT FRANÇAIS DE CAILLEBOTIS.
UN TÉMOIGNAGE D'EXCELLENCE ET D'INNOVATION
DEPUIS PLUS DE 85 ANS.

Première entreprise française à déposer un brevet de plancher métallique ajouré en 1933, Le Caillebotis Diamond a fait de la parfaite maîtrise des techniques de fabrication et de la compétence de ses collaborateurs, les pièces maîtresses de sa réussite.

Fort de cette recherche constante de l'excellence, la société s'est construite au fil des ans une réputation nationale reconnue aujourd'hui bien au-delà de ses frontières.

Quand en 2003, la société rejoint le groupe Lichtgitter, un des leaders mondiaux sur le marché du caillebotis, c'est autour d'un objectif commun que l'alliance se construit : réunir la réactivité de la seule unité de production de caillebotis en France avec la puissance de réseau d'un groupe mondial pour encore mieux servir l'exigence de service et de performance.





UNE CHAÎNE DE COMPÉTENCES, DE L'ÉTUDE À LA FABRICATION.

UN SITE DE PRODUCTION FRANÇAIS, À GLOS, PRÈS DE LISIEUX, EN NORMANDIE.

Cette organisation unique en France permet de répondre à tous les besoins avec une souplesse et une réactivité sans égal.

DES CONSEILLERS COMMERCIAUX PRÉSENTS DANS CHAQUE RÉGION DE FRANCE.

L'écoute et le conseil sont assurés par des collaborateurs spécifiquement formés à l'exigence de ce métier. Ils apportent l'expertise technique indispensable à la qualité et l'efficacité des échanges.

UN SAVOIR-FAIRE RECONNU QUI S'EXPORTE PARTOUT DANS LE MONDE.

Fort d'une expertise appréciée des plus grands maîtres d'ouvrages, l'entreprise se développe hors de ses frontières en participant à la construction et l'aménagement de nombreux édifices à travers le monde.

UN BUREAU D'ÉTUDES ET UN CONTRÔLE QUALITÉ INTÉGRÉS.

Le dossier commercial est suivi d'un volet technique complet destiné à piloter les machines et informer les hommes chargés de la fabrication et du contrôle.

UNE FABRICATION EN LIVRAISON EXPRESS ET UNE GRANDE DIVERSITÉ DE PRODUITS SUR STOCK.

Les demandes les plus urgentes sont satisfaites grâce à un programme de fabrication sur mesure spécialement étudié et un stock permanent de produits le plus diversifié du marché, livrable en express, sur site, partout en France.

LES AVANTAGES QUI CRÉENT LA DIFFÉRENCE

- Une fabrication française,
- Une société filiale d'un groupe mondial,
- Des délais de fabrication les plus courts du marché,
- Un accompagnement personnalisé dans la conception et la réalisation de grands projets,
- La fiabilité et la qualité d'un fabricant expérimenté qui respecte les normes les plus rigoureuses de la conception à la livraison,
- Un important stock disponible de panneaux, plaques, grilles, marches et accessoires,
- La possibilité de mettre en oeuvre des produits spécifiques sans transformation sur le chantier,
- Une fabrication de panneaux sur mesure quelle que soit la quantité commandée.

QUELQUES CHIFFRES-CLÉS

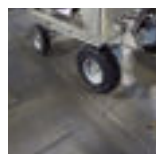
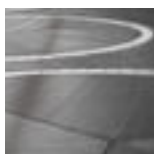
12 LIGNES DE PRODUCTION

10 000 M² D'UNITÉS DE FABRICATION

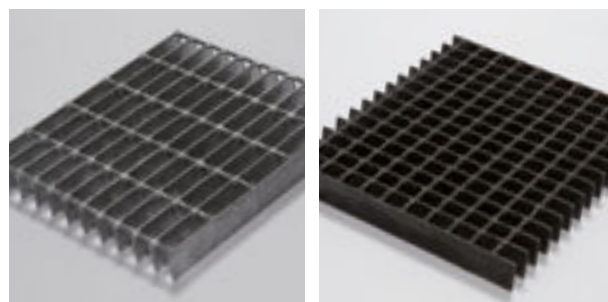
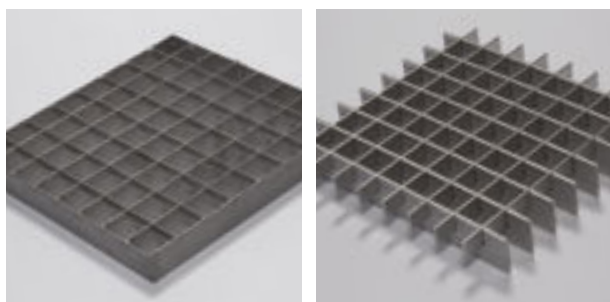
5 000 M² D'UNITÉS DE STOCKAGE

4 000 CLIENTS ACTIFS

32 PAYS DESSERVIS



EN ARCHITECTURE ET EN INDUSTRIE, UN PROGRAMME COMPLET DE FABRICATION SUR MESURE QUI RÉPOND À TOUS LES BESOINS.



dcab-p | CAILLEBOTIS PRESSÉS

MATÉRIAUX ET FINITIONS*

ACIER	Brut - Galvanisation - Galvanisation & thermolaquage
INOX	Brut - Passivation - Électropolissage
ALU	Brut - Passivation - Thermolaquage - Anodisation

* à préciser selon les produits

GAMME DE FABRICATION

- PRESSÉ DROIT STANDARD - Lisse, crantage simple ou double
- PRESSÉ DROIT LOURD - Lisse, crantage simple
- PRESSÉ MI-FER - Lisse, crantage simple
- PRESSÉ À LAMES INCLINÉES - Ventelles lisses
- PRESSÉ DÉBORDANT - Lisse

APPLICATIONS GÉNÉRALES

Sol en passage de véhicules ou piétonnier - Protection et habillage de façade - Ventilation, brise-soleil, brise-vue - Faux-plafond, clôture et portail - Remplissage de garde-corps - etc.

LONGUEUR - LARGEUR

À dimension (surface recommandée : 1,5 m² maxi.) en maille carrée ou rectangle, de 11 mm à 200 mm selon le produit.

dcab-e | CAILLEBOTIS ÉLECTROFORGÉS

MATÉRIAUX ET FINITIONS*

ACIER	Brut - Galvanisation - Galvanisation & Thermolaquage
-------	---

Aciers spéciaux et inox sur demande.

* à préciser selon les produits

GAMME DE FABRICATION

- ÉLECTROFORGÉ STANDARD - Lisse, crantage simple
- ÉLECTROFORGÉ LOURD - Lisse, crantage simple

APPLICATIONS GÉNÉRALES

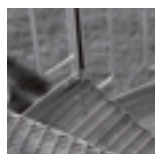
Sol en passage de véhicules - Sol piétonnier - Offshore

LARGEUR STANDARD

1 000 mm

LONGUEUR STANDARD

3 050 mm - 6 100 mm

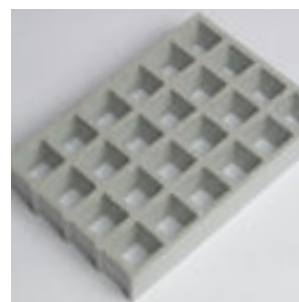
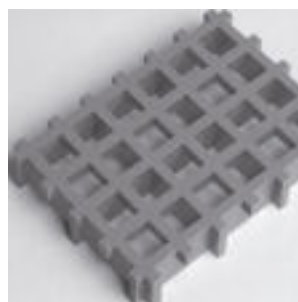
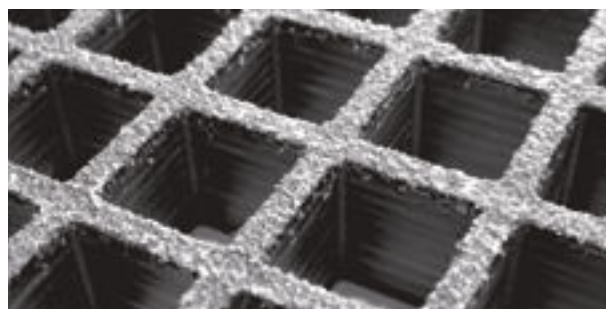
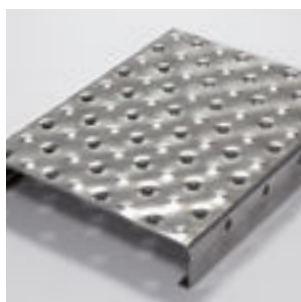
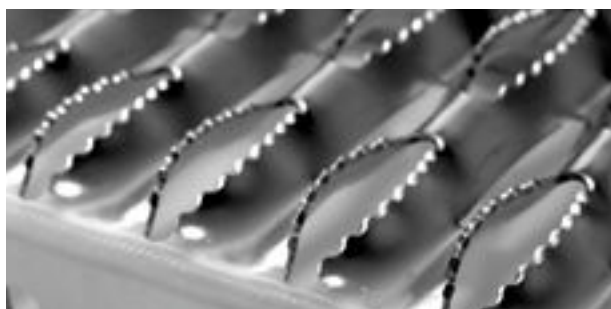


▶ Diamond décline sa gamme de fabrication en exécutions techniques, étudiées et fabriquées sur mesure.

dmar
MARCHES
D'ESCALIERS

dvis
DISPOSITIFS
DE VIGILANCE

dsur
ESCALIERS
MÉTALLIQUES

**ddal****GRILLES DE SÉCURITÉ****MATÉRIAUX ET FINITIONS*****ACIER**

Brut - Galvanisation - Galvanisation & thermolaquage - Procédé Sendzimir

INOX

Brut - Passivation

ALU

Brut - Passivation - Thermolaquage

* à préciser selon les produits

GAMME DE FABRICATION

8 PROFILS ÉTUDIÉS EN FONCTION DE L'USAGE, DES RÈGLES IMPOSÉES ET DES CONTRAINTES DE SÉCURITÉ.

APPLICATIONS GÉNÉRALES

Sol en passage de véhicules à grande portée - Sol piétonnier à grande portée - Passerelle - Protection et habillage de façade - Remplissage de garde-corps - Échelles - etc.

LONGUEUR - LARGEUR

Les grilles sont livrées en barres de 4000 mm de longueur (4020 mm pour la grille DDALGRIP) ou à dimension. La largeur est fonction du type de grille à partir de 150 mm (120 mm pour la grille DDALGRIP).

dfib**CAILLEBOTIS POLYESTER****COMPOSITION**

Résine et fibres de verre pour la résistance mécanique

GAMME DE FABRICATION

Maille carrée type standard ou lourd, concave ou silicé. Gamme spéciale en fonction des contraintes environnementales et/ou d'utilisation : ex. Polyester qualité alimentaire

APPLICATIONS GÉNÉRALES

Sols industriels lorsque l'utilisation des métaux est interdite ou peu recommandée : ex. sols en industrie chimique et traitement des eaux.

LONGUEUR STANDARD

1 990 mm à 4 047 mm selon entraxes

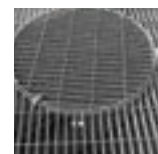
LARGEUR STANDARD

921 mm à 1 226 mm selon entraxes

HAUTEUR STANDARD

30 mm et 38 mm

Les ouvrages spécifiques tels que les **garde-corps**, les **systèmes de rayonnage**, les **faux-plafonds techniques**, les **grilles d'arbres**, les **grilles de fontaines**, etc. sont étudiés et développés par le bureau d'études intégré en respectant toutes les contraintes esthétiques et techniques du projet, même les plus complexes.



UNE SÉLECTION RIGOUREUSE DES MATIÈRES PREMIÈRES. DES FINITIONS MULTIPLES.



MATIÈRES PREMIÈRES

ACIER

S235JR

Normes de référence :

- NF EN 10025 relative à la composition de la matière première,
- NF EN 10051 relative aux tolérances dimensionnelles,
- NF A 35-503 : le contrôle des aciers selon cette norme permet d'obtenir une galvanisation conforme à la norme NF EN ISO 1461.

INOX

304L | 316L

Norme de référence :

NF EN 10088-1.

ALU

5754

Norme de référence :

EN AW-5754 H111 selon EN 573/485.

TRAITEMENTS DE SURFACE

Les caillebotis et les grilles en acier reçoivent une protection contre la corrosion. En général, les caillebotis en inox ou aluminium reçoivent un traitement de passivation ou d'anodisation pour renforcer leurs propriétés.

Les finitions proposées

- **ACIER**
 - Galvanisation
 - Galvanisation + Thermolaquage
- **INOX**
 - Passivation
 - Electropolissage
- **ALUMINIUM**
 - Passivation
 - Thermolaquage
 - Anodisation

Principes de traitement

■ Galvanisation à chaud

La galvanisation à chaud consiste à recouvrir le panneau de caillebotis d'une couche de zinc protectrice, métallurgiquement lié à l'acier de base.

Normes de référence :

- NORME NF EN ISO 14713 portant sur les précautions à prendre lors de la conception et la préparation des pièces, afin d'obtenir de meilleurs résultats de galvanisation.

- NORME NF A 35-503 : Le contrôle des aciers selon cette norme permet d'obtenir une galvanisation conforme à la norme NF EN ISO 1461.

- NORME NF EN ISO 1461 définissant les propriétés et caractéristiques du revêtement de galvanisation par immersion et les critères de conformité (contrôle de l'épaisseur du zinc, de l'aspect et de l'adhérence). L'épaisseur de galvanisation est définie par la norme.

- Fourniture d'un certificat de galvanisation sur demande préalable à la fabrication.

■ Thermolaquage

Le thermolaquage est un procédé de pulvérisation électrostatique et de polymérisation à 200°C d'une peinture poudre sur la pièce préalablement galvanisée et ayant subi une préparation.

Diamond propose un large choix de teintes RAL ou autres nuanciers.

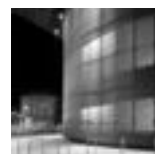
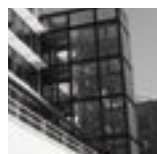
■ Passivation

Après décapage de la surface et des soudures, les particules ferreuses sur la surface sont éliminées lors de la passivation.

■ Anodisation

L'anodisation consiste à créer, par électrolyse sur la surface de l'aluminium, une couche d'oxyde d'aluminium extrêmement résistante. Cette couche protectrice qui peut être colorée améliore l'aspect et la résistance.

Le site de production de caillebotis situé à Glos, près de Lisieux dans le Calvados répond aux exigences environnementales les plus strictes auditées par les services gouvernementaux (DREAL). Ces règles s'imposent généralement à nos partenaires en ce qui concerne leur propre activité.



UN CONSEIL TECHNIQUE ? UNE INFORMATION COMMERCIALE ?

L'organisation commerciale et technique DIAMOND est structurée autour de 9 grands territoires français et 1 département international qui disposent chacun d'une équipe dédiée. Pour nos clients, c'est la certitude de recevoir un service efficace de la part de collaborateurs disposant d'une parfaite connaissance des dossiers, de ses contraintes et de ses exigences.

SERVICE COMMERCIAL & TECHNIQUE

FRANCE

GRAND NORD OUEST - Zone A	14-50-61-28	02 31 31 81 17	region1@diamond.fr
GRAND NORD OUEST - Zone B	27-76	02 31 31 81 24	region1@diamond.fr
GRAND CENTRE OUEST	16-17-18-23-36-37-41-45-49-72-79-85-86-87	02 31 31 81 33	region2@diamond.fr
GRAND NORD EST	02-08-10-51-52-59-62-80	02 31 31 81 14	region3@diamond.fr
GRAND EST	21-25-39-54-55-57-67-68-70-88-90	02 31 31 81 33	region4@diamond.fr
GRANDE ÎLE-DE-FRANCE	60-75-77-78-89-91-92-93-94-95	02 31 31 81 24	region5@diamond.fr
GRAND CENTRE EST	01-03-15-38-42-43-58-63-69-71-73-74	02 31 31 81 17	region6@diamond.fr
GRAND SUD OUEST	09-11-19-24-31-32-33-40-46-47-64-65-66-81-82	02 31 31 81 24	region7@diamond.fr
GRAND SUD EST	04-05-06-07-12-13-20-26-30-34-48-83-84-98	02 31 31 81 17	region8@diamond.fr
GRAND OUEST	22-29-35-44-53-56	02 31 31 81 19	region9@diamond.fr

INTERNATIONAL

+33(0)2 31 31 81 14

international@diamond.fr

UNE SOCIÉTÉ DU GROUPE



UN GROUPE INDUSTRIEL FAMILIAL PRÉSENT DANS PLUS DE 18 PAYS.

La société Lichtgitter est un groupe métallurgique créé en 1929 et dont la fabrication de sols industriels représente le cœur d'activité. Le siège social est situé à Stadtlohn en Allemagne. Elle est l'un des premiers fabricants au monde de caillebotis et de tôles estampées avec ses propres unités de refendage et de galvanisation à chaud à la pointe des dernières technologies.

4 SITES DE PRODUCTION EN ALLEMAGNE ET DE NOMBREUSES FILIALES ET REPRÉSENTATIONS DANS LE MONDE

PLUS DE 1200 COLLABORATEURS DANS LE MONDE

PLUS DE 220 MILLIONS D'EUROS DE CHIFFRE D'AFFAIRES RÉALISÉS DANS PLUS DE 18 PAYS



PÔLE D'ACTIVITÉS
LES HAUTS DE GLOS
1776 BD JEAN-CHARLES CONTEL
14100 GLOS

T. +33(0)2 31 31 61 62
F. +33(0)2 31 31 81 00
E. DIAMOND@DIAMOND.FR

DIAMOND.FR