



**United  
Cast Bar  
Limited**



GLOBAL REACH WITH A LOCAL PRESENCE

[www.unitedcastbar.com](http://www.unitedcastbar.com)

## SOMMAIRE

	PAGE
Présentation UCB	3
Procédé de production Unibar	4
Qualités Unibar	5
Plage de dimensions Unibar	6
Propriétés Unibar	7
Propriétés mécaniques Unibar	8
Qualité et tolérances Unibar	9
Qualité et tolérances Unibar	10
Procédés connexes Unibar	11
Avantages Unibar	12
Industries et applications Unibar	13
Industries et applications Unibar	14
Sites distributeurs Unibar	15
Groupe mondial Unibar	quatrième de couverture



## PRÉSENTATION DU GROUPE UNITED CAST BAR

UNITED CAST BAR GROUP, qui fait partie de Proclad Group, est l'un des principaux fabricants mondiaux de barres de fonte en coulée continue. Forte de plus de 120 ans d'expérience et d'expertise dans l'ingénierie de la fonte en coulée continue, United Cast Bar possède le plus grand portefeuille de produits de l'industrie.

### L'HISTOIRE DU GROUPE UNITED CAST BAR

- **1998** fusion des trois fonderies de fonte en coulée continue les plus prestigieuses d'Europe pour former le groupe United Cast Bar.

  - Eurocast Bar Limited (R-U)
  - Starkey's Technicast Limited (R-U)
  - Cast Profil SA (Espagne)
- **2001** Création de la marque UNIBAR, synonyme de normes de qualité supérieures et d'une vaste gamme de produits.
- **1998 – 2006** Acquisitions stratégiques de sociétés de fabrication et de distribution, pour créer un groupe ayant la capacité de fournir plus de 80 000 tonnes de matériaux, avec 4 fonderies en activité et 13 sites de distribution, employant plus de 400 salariés.
- **2007 – 2009** Le Groupe UCB restructure ses opérations pour concentrer la fabrication sur deux sites de fonderie au Royaume-Uni et en Espagne, avec 8 sites de distribution dans toute Europe.
- **2009 – 2010** Investissement dans les installations de fonderie d'United Cast Bar (R-U) Ltd afin d'augmenter la production du Groupe à 75 000 tonnes de matériaux, l'axe étant porté sur les stratégies de production à faibles coûts et à faible BEP.
- Des investissements supplémentaires sont réalisés dans les installations de distribution, avec l'ouverture de UCB Corée, UCB Golf et UCB Turquie, et l'intégration des distributeurs locaux pour le Royaume-Uni et l'Espagne dans les fonderies.
- **2013** Investissement dans de nouvelles installations de Cast Profil Espagne pour augmenter la production et réduire les coûts d'exploitation. Le Royaume-Uni a négocié 10 000 m<sup>2</sup> de terrain supplémentaires pour améliorer l'efficacité et le contrôle des stocks ainsi que l'installation de 4 nouveaux fours à traitement thermique efficaces et des équipements d'usinage améliorés. Capacité du Groupe de 85 000 tonnes de matériaux minimum.
- **2014** United Cast Bar est tournée vers l'avenir et s'efforce de développer de manière continue son excellence en termes de fabrication et d'améliorer ses installations de distribution et d'approvisionnement dans le monde entier.



## PROCÉDÉ DE PRODUCTION

Le procédé de coulée continue a été mis au point en Europe après la Seconde guerre mondiale comme méthode de production de la fonte. Il permettait d'éliminer les coûts élevés des équipements de modélisation et les problèmes de qualité généralement associés à d'autres techniques traditionnelles de moulage et de fonte pour les métaux ferreux.

### LE PROCÉDÉ DE COULÉE CONTINUE UNIBAR

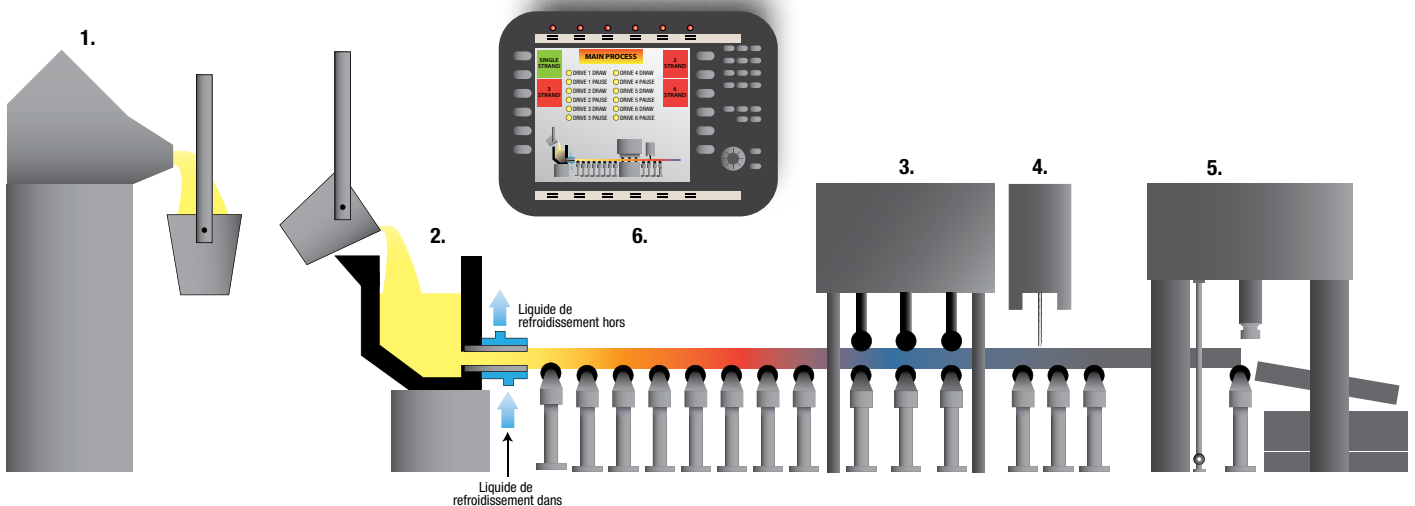
La machine de coulée continue Unibar comporte 6 unités principales :

1. Unité de fusion principale.
2. Unité de support réfractaire (bac récepteur) avec une matrice en graphite refroidie à l'eau fixée sur la section avant.
3. Unité de traction.
4. Scie à découpe
5. Dispositif de cassage hydraulique et d'entaillage.
6. Un panneau de contrôle permettant de réguler le flux de liquide de refroidissement (eau) et la vitesse de traction, la longueur de traction et qui coordonne le système.

Le métal liquide est stocké dans le bac récepteur et pénètre dans la matrice à travers un système fermé.

La barre fait l'objet d'une traction horizontale à travers une matrice en graphite, le flux métallique est uniforme et soumis à une pression ferrostatique beaucoup plus élevée qui permet d'obtenir :

- Une solidité supérieure
- Une finition de surface excellente
- Une structure homogène sur l'ensemble des sections
- Une excellente cohésion structurelle sur l'ensemble de la section

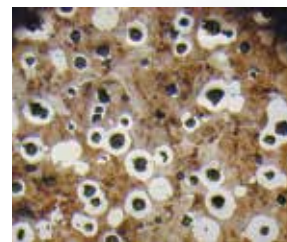
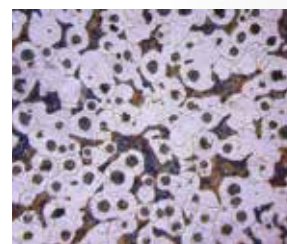
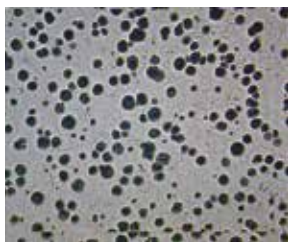




## QUALITÉ UNIBAR

LAMELLAIRE GRISE	NORME EUROPÉENNE	SPÉCIFICATION COMPARATIVE
UNIBAR 200	EN 16482	EN-GJL-200C
UNIBAR 250	EN 16482	EN-GJL-250C
UNIBAR 300	EN 16482	EN-GJL-300C
UNIBAR 350		
UNIBAR GF (Entièrement Recuits)		Contient de type D graphite (Entièrement Ferritique)
UNIBAR GFP		Contient graphite de type D (Ferritique/Perlitique)
UNIBAR GFMV (Entièrement recuits)		Contient graphite de type D (Principalement Ferritique)
NR-F (Ni Resist)		EN-GJLA-XNiCuCr15-6-2
SG/NODULAR	NORME EUROPÉENNE	SPÉCIFICATION COMPARATIVE
UNIBAR 400-18LT	EN 16482	EN-GJS-400-18C-LT
UNIBAR 400-18	EN 16482	EN-GJS-400-18C
UNIBAR 400-15	EN 16482	EN-GJS 400-15C
UNIBAR 500+		Spécification Unibar sera conforme aux EN-GJS-500-7C
UNIBAR 500-7	EN 16482	EN-GJS-500-7C
UNIBAR 600-3	EN 16482	EN-GJS-600-3C
UNIBAR 700-2	EN 16482	EN-GJS-700-2C
UNIBAR 800-2		
NR-S (Ni Resist)		EN-GJSA-XNiCr20-2
UNIBAR ADI		ISO/FDIS 17804, BS EN 1564: 2011 (EN-GJS 800-10 TO EN GJS 1400-1, ASTM A897/A 897M – 06

Autres catégories disponibles pour répondre aux exigences des clients soumis à la discussion et la commande du client.



## UNIBAR PROFIL & TAILLE GAMME

### ROND

25mm – 700mm

### CARRÉ

25mm x 25mm – 550mm x 550mm

### RECTANGLE

Jusqu'à 780 mm x 550 mm

### LINGOTS

Plage de dimensions disponible sur demande.

### BLOCS DE LINGOTS

Plage de dimensions disponible sur demande.

### LONGUEURS STANDARD

3080mm

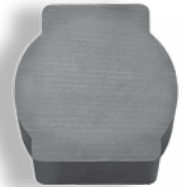
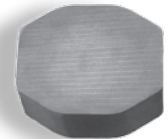
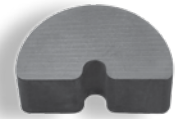
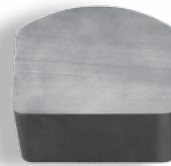
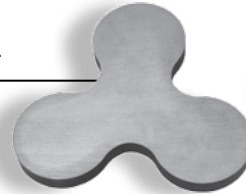
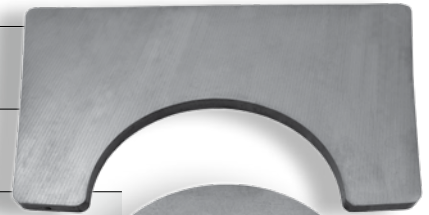
### CONDITIONS DE LIVRAISON

Services d'usinage des surfaces brutes de coulée : tournage, écourtage, fraisage, découpe.

### NON STANDARD

Dimensions et profils sur mesure, disponibles sur demande et sur commande spéciale.

Pour connaître les dimensions et les profils, se reporter à la liste des dimensions standard Unibar d'United Cast Bar ou contacter votre centre de distribution UCB le plus proche. Longueur de découpe standard 3080 mm (autres longueurs disponibles sur demande).



## PROPRIÉTÉS UNIBAR

### PROPRIÉTÉS DES GAMMES DE FONTES

La fonte est un matériau qui possède une histoire longue de plusieurs centaines d'années. Dans le cadre du procédé de coulée continue, les qualités de fonte ont été développées comme matériaux de construction pour répondre aux demandes d'environnements toujours plus exigeants,

et pour améliorer les propriétés de certaines qualités d'acier existantes. Elles ont évolué depuis la production des matériaux à faible teneur en alliage en fonte lamellaire/grise jusqu'à la gamme actuelle de fontes y compris les fontes nodulaires/SG alliées.

### DESCRIPTION DES MATÉRIAUX EN FONTE

#### Fontes lamellaires grises

**Unibar 200** est une fonte entièrement ferritique, la qualité la plus douce du portefeuille Unibar avec une résistance limitée. Elle procure une excellente usinabilité, conductivité thermique et électrique, et capacité d'amortissement des bruits et des vibrations.

**Unibar 250** allie solidité et résistance à l'usure à une bonne usinabilité, et produit d'excellentes finitions de surface. Cette qualité garantit une excellente capacité d'amortissement des bruits et des vibrations.

**Unibar 300** est alliée pour procurer une excellente résistance à l'usure, solidité et résistance au traitement thermique, supérieures à celles des barres Unibar-200 et Unibar-250, tout en garantissant une usinabilité raisonnable et une excellente finition de surface.

**Unibar 350** est une fonte entièrement perlitique qui procure une usinabilité raisonnable par rapport à d'autres fontes d'une dureté similaire, mais qui garantit une résistance à l'usure nettement améliorée, et une bonne capacité amortissement pour sa catégorie.

#### Fontes nodulaires/SG

**Unibar 400-15** est la qualité la plus douce, qui garantit une solidité élevée, une excellente usinabilité associée à une bonne résistance à la traction, aux impacts et à la fatigue.

**Unibar 500-7** procure une résistance à l'usure, une solidité et une résistance au traitement thermique supérieures, tout en garantissant une bonne usinabilité ainsi qu'une excellente finition de surface.

**Unibar 600-3** procure une usinabilité raisonnable et une excellente finition de surface, une résistance à l'usure, une solidité et une résistance au traitement thermique améliorées.

**Unibar 700-2** procure une résistance élevée mais une ductilité réduite ; une usinabilité raisonnable et une excellente finition de surface ainsi qu'une résistance à l'usure très élevée.

Pour savoir quelles autres qualités sont disponibles, se reporter aux fiches techniques Unibar.





## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES FONTE GRISE/LAMELLAIRE

QUALITÉ MATÉRIAU		SECTION MATÉRIAU	TRACTION	DURETÉ (BHN)	MATRICE UNIBAR
UNIBAR	NORME EUROPÉENNE				
200	EN 16482 EN GJL-200C Conforme à la norme EN 16482 EN GJL-150C	20 < D ≤ 50	155	120 - 200	Principalement ferritique
		50 < D ≤ 100	140		
		100 < D ≤ 200	125		
		200 < D ≤ 400	115		
		400 < D ≤ 700	115		
250	EN 16482 EN-GJL-250C	20 < D ≤ 50	195	160 - 230	Perlitique - ferritique
		50 < D ≤ 100	180		
		100 < D ≤ 200	165		
		200 < D ≤ 400	155		
		400 < D ≤ 700	155		
300	EN 16482 EN-GJL-300C	20 < D ≤ 50	220	190 - 260	Principalement perlitique
		50 < D ≤ 100	205		
		100 < D ≤ 200	195		
		200 < D ≤ 400	185		
		400 < D ≤ 700	185		
350	EN 1561 EN-GJL-350	20 < D ≤ 50	315	230 - 300	Perlitique
		50 < D ≤ 100	280		
		100 < D ≤ 200	250		
		200 < D ≤ 400	225		
		400 < D ≤ 700	225		

### PROPRIÉTÉ MÉCANIQUES SG/NODULAIRE

QUALITÉ MATÉRIAU		SECTION MATÉRIAU	TRACTION (UTS) N/mm <sup>2</sup>	LIMITE D'ÉLASTICITÉ 0,2 % N/mm <sup>2</sup>	DILATATION %	DURETÉ (BHN)	MATRICE UNIBAR
UNIBAR	NORME EUROPÉENNE						
UNIBAR 400 - 18 LT	EN 16482 EN-GJS-400-18C-LT	20 < D/B ≤ 60	400	240	18	120 - 180	Ferritique
		60 < D/B ≤ 120	380	230	15		
		120 < D/B ≤ 400	360	220	12		
		400 < D/B ≤ 700	360	220	12		
UNIBAR 400 - 18	EN 16482 EN-GJS 400-18C	20 < D/B ≤ 60	400	250	18	120 - 180	Ferritique
		60 < D/B ≤ 120	390	250	15		
		120 < D/B ≤ 400	370	240	12		
		400 < D/B ≤ 700	370	240	12		
UNIBAR 400 - 15 <sup>a</sup>	EN 16482 EN-GJS-400-15C	20 < D/B ≤ 60	400	250	15	120 - 180	Ferritique
		60 < D/B ≤ 120	390	250	14		
		120 < D/B ≤ 400	370	240	11		
		400 < D/B ≤ 700	370	240	11		
UNIBAR 500 - 7 <sup>a</sup>	EN 16482 EN-GJS-500-7C	20 < D/B ≤ 60	500	320	7	170 - 230	Ferritique - perlitique
		60 < D/B ≤ 120	450	300	7		
		120 < D/B ≤ 400	420	290	5		
		400 < D/B ≤ 700	420	290	5		
UNIBAR 500 +	UNIBAR Specification Will conform to EN-GJS-500-7C	20 < D/B ≤ 60	500	320	15	170 - 210	Ferritique
		60 < D/B ≤ 120	450	300	14		
		120 < D/B ≤ 400	420	290	11		
		400 < D/B ≤ 700	420	290	11		
UNIBAR 500 - 14 <sup>b</sup>	EN 16482 EN-GJS-500-14C	20 < D/B ≤ 60	500	400	14	180 - 210	Ferritique
		60 < D/B ≤ 120	480	390	12		
		120 < D/B ≤ 400	470	360	10		
		400 < D/B ≤ 700	470	360	10		
UNIBAR 600 - 3 <sup>a</sup>	EN 16482 EN-GJS-600-3C	20 < D/B ≤ 60	600	370	3	200 - 260	Perlitique - Ferritique
		60 < D/B ≤ 120	600	360	2		
		120 < D/B ≤ 400	550	340	1		
		400 < D/B ≤ 700	550	340	1		
UNIBAR 700 - 2 <sup>a</sup>	EN 16482 EN-GJS-700-2C	20 < D/B ≤ 60	700	420	2	230 - 300	Principalement Perlitique
		60 < D/B ≤ 120	700	400	2		
		120 < D/B ≤ 400	650	380	1		
		400 < D/B ≤ 700	650	380	1		

<sup>a</sup> Selon le procédé, ces qualités peuvent comporter de petites quantités de carbures.

<sup>b</sup> Fonte en graphite ferritique renforcée par solution solide.



## QUALITÉ ET TOLÉRANCES UNIBAR

United Cast Bar Group est spécialisée exclusivement dans la production de la fonte. Nous avons développé une synergie entre les procédures techniques et de fabrication, les paramètres de contrôle, les systèmes de qualité, la rationalisation commerciale ainsi que la logistique d'approvisionnement. Tout ceci a été consolidé dans un guide des Meilleures pratiques United Cast Bar et nous a conduit à créer notre marque de production déposée UNIBAR.

UNIBAR est un produit entièrement homogène qui bénéficie des procédés de fabrication, des contrôles de qualité et des développements techniques les meilleurs de l'industrie. Nous nous efforçons de manière continue d'établir des normes de qualité, de cohérence ainsi qu'un service client toujours supérieures, de même qu'une assistance technique et commerciale optimales.

La politique d'entreprise du Groupe UCB prévoit que la qualité de service et de produit est l'objectif premier de tous les salariés UCB. C'est pour cette raison que l'entreprise fonctionne selon un engagement descendant afin d'atteindre les normes de performance requises pour répondre aux besoins du client. Nous nous engageons à travailler en étroite collaboration avec nos fournisseurs qui sont indispensables pour garantir la qualité de nos produits et de nos services.

Pour satisfaire ces exigences, nous sommes certifiés conformes aux normes internationales de qualité BS EN ISO 9001:2008 et TÜV Rheinland ISO 9001:2008. Ces normes concernent les approvisionnements de matériaux, les contrôles de procédé ainsi que la vérification des travaux réalisée à toutes les étapes.



## TOLÉRANCES UNIBAR

### SURÉPAISSEUR D'USINAGE

SECTION (D DIAMÈTRE, B LARGEUR)	SURÉPAISSEUR D'USINAGE MINIMUM mm (par côté)			
	GRISE - PROFIL FONTE À GRAPHITE LAMELLAIRE		SG - PROFIL FONTE À GRAPHITE NODULAIRE	
	ROND	CARRÉ/ RECTANGLE	ROND	CARRÉ/ RECTANGLE
$20 < (D \text{ OR } B) \leq 50$	2	2.5	3	3.5
$50 < (D \text{ OR } B) \leq 100$	3	3.5	4	4.5
$100 < (D \text{ OR } B) \leq 200$	4	4.5	5	5.5
$200 < (D \text{ OR } B) \leq 300$	6	6.5	7	7.5
$300 < (D \text{ OR } B) \leq 400$	7	7.5	8	8.5
$400 < (D \text{ OR } B) \leq 500$	9	9.5	10	10.5
$500 < (D \text{ OR } B) \leq 700$	11	11.5	12	12.5

Barres rectangulaires - la largeur est la dimension la plus longue de la section transversale.

La surépaisseur d'usinage correspond au matériau de surface sur la barre en fonte qui doit être enlevé avant la finition par usinage.

Les surépaisseurs d'usinage peuvent être ajustées selon les exigences du client, sous réserve de discussion préalable, d'accord préalable et de commande spéciale, veuillez contacter notre distributeur le plus proche ou nous envoyer un message à [info@unitedcastbar.com](mailto:info@unitedcastbar.com)

### TOLÉRANCES BARRES RONDES CARRÉES ET RECTANGULAIRES

SECTION (D DIAMÈTRE, B LARGEUR)	BARS OVALISATION ALLOCATIONS RONDES		TOLERANCE DIMENSIONNELLE MAXIMALE	
	LAMELLAIRE GRISE	SG NODULAIRE	LAMELLAIRE GRISE	SG NODULAIRE
$20 < (D \text{ OR } B) \leq 50$	-	-	5	5
$50 < (D \text{ OR } B) \leq 100$	1	2	7	7
$100 < (D \text{ OR } B) \leq 200$	2	3	10	10
$200 < (D \text{ OR } B) \leq 300$	4	4	12	12
$300 < (D \text{ OR } B) \leq 400$	5	5	15	15
>400	Selon concertation	Selon concertation	Selon concertation	Selon concertation

La tolérance d'ovalisation permet de compenser le faux-rond.

La tolérance de gonflement permet de compenser tout changement de section sur les barres rondes et rectangulaires.

### TOLÉRANCE DE RECTITUDE

LONGUEUR mm	DÉVIATION MAXIMUM DE LA LIGNE DROITE mm	
	BRUT	RECUIT
1,000	2	3
2,000	4	6
3,000	6	9

La rectitude des barres en fonte en coulée continue lamellaires et sphéroidales pour les surfaces brutes de coulée et procédé de recuit de diamètre  $\geq 50$  mm.

La tolérance pour les diamètres inférieurs doit être convenue avec le client et le fabricant au moment de la commande.



## PROCÉDÉS CONNEXES

UNIBAR propose différents services nous permettant de vous livrer des matériaux pré-usinés. Les matériaux pré-usinés vous feront économiser un temps de fabrication précieux, amélioreront votre rentabilité et élimineront des déchets de votre cycle de production afin de vous concentrer sur les éléments clés liés à la conception de vos produits.

Nous proposons des services d'usinage et des opérations dans nos fonderies ainsi que dans nos centres de distribution locaux très bien équipés et stratégiquement situés:

### DÉCOUPE

Découpe sur mesure, allant d'une pièce unique à des grandes séries préparées afin d'alimenter vos machines automatiques.

### TOURNAGE

Tournage de barres rondes à une cote exacte, ou si le stock standard ne correspond pas aux besoins ou si un état de surface particulier est nécessaire.

### FRAISAGE

Fraisage simple face et double face sur mesure pour les barres carrées et rectangulaires, conformément aux dimensions et tolérances souhaitées. En association avec les opérations de découpe, nous pouvons vous livrer des blocs usinés sur 6 faces dont le traitement ultérieur sera effectué par vos soins

### ÉCROUTAGE

Écrouissage de la couche de surface oxydée des barres coulées, produisant un matériau uniforme pour une utilisation avec vos machines automatiques et à commande CNC.

### ALÉSAGE

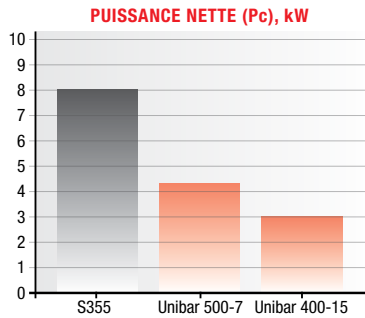
Alésage longitudinal jusqu'à 1000 mm de profondeur en utilisant une tête d'alésage simple et un trépan d'alésage pour les cavités internes de dimensions importantes. Cette technique associée à des surfaces brutes de coulée et tournées est idéale pour produire des tubes semi-finis dont le traitement ultérieur sera effectué par vos soins.



## AVANTAGES UNIBAR

United Cast Bar est un leader mondial de la production de la fonte en coulée continue, Unibar, et possède de nombreuses années d'expérience et d'expertise dans la conception et la fabrication de la fonte en coulée continue.

Unibar procure des avantages significatifs par rapport à d'autres matériaux et méthodes de production, en termes d'économies de coûts, de produit, de qualité et d'inventaire. Des détails sont fournis dans cette section:



### ÉCONOMIE DE COÛTS

#### Productivité d'usinage et économie de production, qu'est-ce qui est important?

- **Débit d'écroutage, cm<sup>3</sup>/min**

- Cycles et vitesses Unibar améliorés de 35 à 50 %

- **Cycle de vie d l'outil**

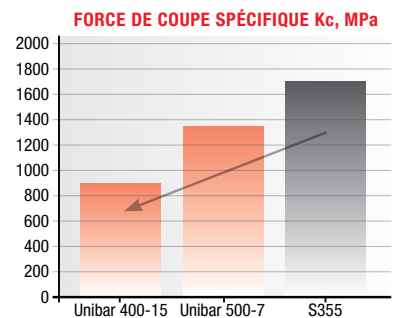
- Amélioration du cycle de vie de l'outil pouvant atteindre 60 %

- **Consommation, kWh**

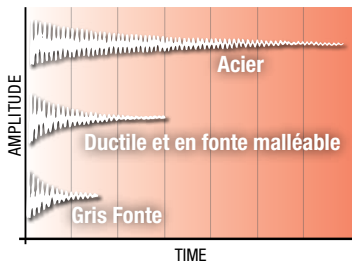
- Couple réduit, exigences en matière d'énergie réduites jusqu'à 50 %
- Peuvent être découpés/usinés à sec, éliminant ainsi les lubrifiants et les liquides de refroidissement onéreux.
- Excellente finition de surface après les procédés d'usinage.

#### (Données reposant sur un retour fourni par les clients/fournisseurs)

- 10 % plus léger que les matériaux en acier comparables.
- Disponibilité d'une vaste gamme de dimensions et de qualité en stock.
- Élimination des coûts d'usinage infructueux.
- Élimination des modèles et des matrices coûteux, aucune restriction de conception ou de modification des volumes.



### CARACTÉRISTIQUES ACOUSTIQUES ET VIBRATOIRES



### AVANTAGES QUALITÉ/PRODUIT :

- Structure granulaire homogène et serrée.
- Résistance et ductilité de la fonte SG/nodulaire comparables à l'acier.
- Absence de défauts habituellement associés à d'autres matériaux et méthodes de production.
- Excellente conductivité thermique.
- Faible contrainte résiduelle, un produit du procédé de fonte Unibar.
- Amélioration de la stabilité dimensionnelle, excellente sous pression.
- Résistance à l'usure améliorée grâce à un réseau de graphite auto-lubrifiant.
- Excellentes propriétés de portance grâce à un réseau de graphite auto-lubrifiant.



## INDUSTRIES ET APPLICATIONS UNIBAR



Unibar est un matériau polyvalent conçu pour répondre aux demandes exigeantes de la conception moderne et pour remplacer avantageusement d'autres matériaux comme l'acier et d'autres méthodes de production, par ex. le moulage au sable et le profilage à froid. Unibar est adapté à toutes les applications dont la géométrie se rapproche des sections standard du portefeuille Unibar. Toutefois, Unibar est également produit sur mesure pour répondre aux spécifications et aux profils souhaités par le client. Unibar propose une

solution entièrement flexible et adaptée aux besoins de tous ses clients existants nouveaux. Ceci associé à notre système de production et à un stock stratégique dans nos deux fonderies nous permet de vous proposer une vaste gamme de spécifications, pour des applications à faible ou grand volume.



## INDUSTRIES ET APPLICATIONS UNIBAR

Voici quelques exemples d'applications et de marchés ainsi que quelques applications pour lesquelles les matériaux UNIBAR sont actuellement utilisés de manière avantageuse:



### L'HYDRAULIQUE ET LES PNEUMATIQUES

Blocs collecteurs, soupapes à cartouche, vérins hydrauliques, embouts, moteurs à pistons.

### CIRCUITS HYDRAULIQUES : POMPES ET COMPRESSEURS

Corps de compresseur à vis, corps de compresseur à palettes, compresseurs mécaniques à lobes, pompes à vide, pompes à engrenage, pompe à pistons.

### MACHINES ET MACHINES-OUTILS

Coulisses, têtes d'outil, palettes et bridages.

### INDUSTRIE VERRIÈRE

Moules, anneaux de goulot, pistons.

### INDUSTRIE DU GAZ ET DU PÉTROLE

Pistons et chemises.

### INDUSTRIE AUTOMOBILE

Composants de freinage et de suspension.

### ÉQUIPEMENT ET PRODUCTION D'ACIER:

Guides et galets.

### ÉNERGIE RENOUVELABLE - PARC D'ÉOLIENNES, ÉNERGIE SOLAIRE ET MARÉMOTRICE:

Blocs hydrauliques, blocs de support, guides.

### CONTRATS EN SOUS-TRAITANCE

Tous composants.



## SITES DISTRIBUTEURS ET CONTACTS UNIBAR

### DISTRIBUTION ET APPROVISIONNEMENT UNIBAR

United Cast Bar a développé un réseau de centres de distribution/service situés de manière stratégique pour satisfaire notre devise

GLOBAL REACH WITH LOCAL PRESENCE

Ces centres d'excellence sont en évolution constante pour répondre aux demandes toujours croissantes, et s'adapter aux changements qu'imposent le marché et les clients.

LES CENTRES DE PRODUCTION	NUMÉRO DE TÉLÉPHONE	IMPLANTATION	NUMÉRO DE FAX	ADRESSE E-MAIL
United Cast Bar (UK) Limited (HO)	0044 1246 201194	Chesterfield – Royaume-Uni	0044 1246 540434	info@unitedcastbar.com
UCB Cast Profil S.A.	0034 976 185767	Zaragoza – Espagne	0034 976 185775	sales.es@unitedcastbar.com
CENTRES DE SERVICE	NUMÉRO DE TÉLÉPHONE	IMPLANTATION	NUMÉRO DE FAX	ADRESSE E-MAIL
UCB Germany GmbH	0049 6241 97240	Lampertheim Hofheim – Allemagne	0049 6241 83197	info.de@unitedcastbar.com
UCB Metalli SRL Unipersonale	0039 0523 781449	Rottofreno (Piacenza) – Italie	0039 0523 781494	piacenza2@unitedcastbar.com
UCB Austria GmbH	0043 3136 53029	Dobl – Autriche	0043 3136 53029 - 28	sales.at@unitedcastbar.com
UCB Sweden AB	0046 155 33150	Oxelösund – Suède	0046 155 33130	sales.se@unitedcastbar.com
UCB Cast Profil France SA	0033 472 247979	Communay – France	0033 472 247335	sales.fr@unitedcastbar.com
UCB Technometal sro	00420 313 033 300	Lodenice u Berouna – République Tchèque	00420 313 033 306	sales.cz@unitedcastbar.com
UCB Korea	0082 55 345 5701	Kimhae-si, Kyungnam-do – Corée du Sud	0082 55 345 5815	sales.kr@unitedcastbar.com
UCB Turkey	0090 212 603 11 25	Istanbul – Turquie	0090 212 603 11 24	sales.tr@unitedcastbar.com





**United  
Cast Bar  
Limited**

United Cast Bar (UK) Limited (HO)	Chesterfield	Royaume-Uni
UCB Cast Profil S.A.	Zaragoza	Espagne
UCB Germany GmbH	Lampertheim - Hofheim	Allemagne
UCB Metalli SPA Piacenza	Rottofreno (Piacenza)	Italie
UCB Austria GmbH	Dobl	Autriche
UCB Sweden AB	Oxelösund	Suède
UCB Cast Profil France SA	Communay	France
UCB Technometal sro	Lodenice u Berouna	République Tchèque
UCB Korea	Kimhae-si, Kyungnam-do	Corée du Sud
UCB Turkey	Istanbul	Turquie

● Les centres de production ● Distributeurs UCB ● Partenaires stratégiques

GLOBAL REACH WITH A LOCAL PRESENCE

[www.unitedcastbar.com](http://www.unitedcastbar.com)