

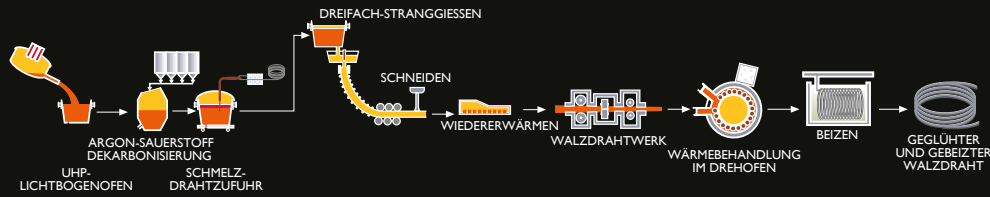


Cogne Acciai Speciali

**Rostfreier
Walzdraht**

www.cogne.de

Fertigungsprozess



FERTIGUNGSPROZESS

Cogne Acciai Speciali produziert hochwertige Edelstähle und Legierungen und profitiert hierbei neben seiner langjährigen Erfahrung in diesem Bereich von kontinuierlichen technischen Innovationen.

Cogne bietet nicht nur den besten Kundenservice, sondern auch ein umfassendes Produktsortiment und ist bestrebt, unter Beachtung der wesentlichen internationalen Normen möglichst viele Branchen zu bedienen.

Die installierten und zuverlässigen Endlosfertigungsstraßen ermöglichen es Cogne, hochwertigen Walzdraht in einer Vielzahl unterschiedlicher Abmessungen zu liefern.

PRODUKTQUALITÄTS-SICHERUNG

Cogne Acciai Speciali hat ein ganzheitliches Qualitätssystem (Total Quality System) entwickelt, das sich an die Bedürfnisse der Kunden anpasst und die Anforderungen der europäischen EN ISO 9001:2008 und – für besonders anspruchsvolle Kunden – der Norm ISO/TS 16949:2009 erfüllt.



QUALITÄT IM KUNDENDIENST

Jede Materiallieferung unterliegt einer Produktzertifizierung. Neben den enthaltenen Maßangaben und allgemeinen Produkteigenschaften können, je nach Kundenwunsch, auch weitere chemische Analysen sowie mechanische, strukturelle und Haltbarkeitseigenschaften zertifiziert werden.

Weitere spezielle Tests können auf Wunsch vom COGNE-Labor durchgeführt werden. Das Labor überwacht Verbesserungen der Fertigungsprozesse und die Entwicklung der Produktqualität. Das Labor steht Kunden natürlich auch gerne zur persönlichen Beratung zur Verfügung: Die Kundendiensttechniker von Cogne beraten Sie bei der Produktwahl sowie den erforderlichen Tests und Mustern gerne in technischen und metallurgischen Fragen.



Edelstahl-Walzdraht

GRÖSSENBEREICH

RUNDSTAHL Durchmesser von 5,50 bis 32,0 mm
SECHSKANTSTAHL Schlüssel von 13,0 bis 28,5 mm

TOLERANZEN

DURCHMESSER	STANDARD-TOLERANZ	EXTRA STANDARD-TOLERANZ
5,50 - 10,0 mm	+/- 0,20 mm	+/- 0,15 mm
>10,0 - 15,0 mm	+/- 0,25 mm	+/- 0,20 mm
>15,0 - 21,5 mm	+/- 0,30 mm	+/- 0,25 mm
22,0 - 32,0 mm	+/- 0,35 mm	+/- 0,30 mm
Unrundheitstoleranz	80% des Toleranzbereichs	60% des Toleranzbereichs

WÄRMEBEHANDLUNG

Walzdraht wird je nach Stahlkategorie in den folgenden Cogne-Ausführungen geliefert:

- Geglüht (RS) für austenitische, (RL) für martensitische Duplex- und ausscheidungsgehärtete martensitische Stähle.
- Rekristallisationsglühen (RR) für ferritische Stähle.
- Weichglühen (RG) oder Vergüten (BN) für martensitische Stähle.

OBERFLÄCHENQUALITÄT

Walzdraht wird gebeizt oder bei Bedarf für spezielle Anwendungen sandgestrahlt und gebeizt. Falls vom Kunden gewünscht, kann der Walzdraht auch mit Salzen für das Zugumformen bedeckt werden.

MASSE UND GEWICHTE DER RINGE

INNENDURCHMESSER = ca. 850 mm
AUSSENDURCHMESSER = ca. 1300 mm
Gewicht = 1000 - 1400 kg

VERPACKUNG

Jeder Ring wird mit vier Kunststoffbändern gebunden und mit einem Schild mit den folgenden Angaben gekennzeichnet: Kunde, Auftragsnummer, Cogne-Stahlsorte, Bezeichnung der Stahlsorte gemäß den Kundenspezifikationen oder der geforderten Norm, Nenngröße, Wärmebehandlungsnummer, Chargennummer, Ringnummer, Nettogewicht in kg.

ZERTIFIZIERUNG

Prüfzertifikate gemäß Euronorm EN 10204 3.1: in der aktuellen Version und Euronorm EN 10088 für technische Daten. Die Konformität mit anderen Normen oder Spezifikationen kann auf Anfrage geliefert werden.



A large coil of hot-rolled steel wire is the central focus of the image. The wire is glowing with a bright orange-red heat, contrasting sharply with the dark, shadowy industrial background. The coil is tightly wound and curves through the frame. In the background, various industrial components, including what appears to be a large metal frame or part of a machine, are visible in silhouette. The lighting is dramatic, highlighting the texture of the wire and the metallic surfaces.

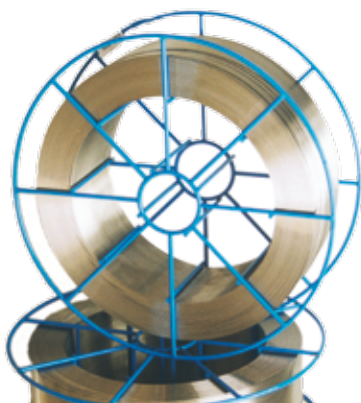
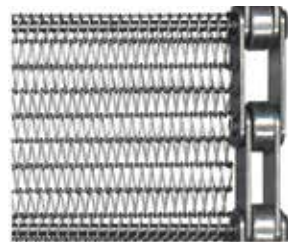
Normung nach den Anforderungen der Kunden

Die mittlere Tabelle beschreibt die nach Kundenanforderungen von COGNE hergestellten Standardgütern. Diese Produkte werden für spezielle Walzdrahtanwendungen gefertigt und erfüllen die üblichen internationalen Normen.

Diese Tabelle enthält nur die Standardgüter und nicht alle von COGNE ACCIAI SPECIALI angebotenen Produkte.

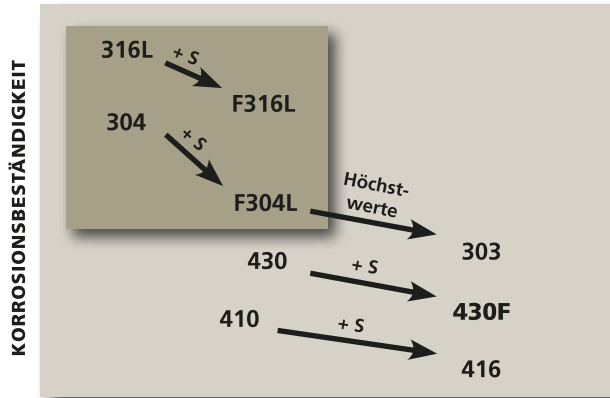
Weitere Sorten für spezielle Anwendungen können nach entsprechender Analyse des Endprodukts durch COGNE in Zusammenarbeit mit dem Kunden angeboten werden.

EN 10088	Cogne Produkt- güte									MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN				ANWENDUNG
		C	S	Cr	Ni	Mo	N2	Cu	Others	Rm (MPa) min	Rp (MPa) min	A 5d (%) min	Z (%)	
KALTGESTAUCHT														
1.4306	304R	≤ 0,025	≤ 0,010	18,00/19,00	10,00/11,00	≤ 0,60	≤ 0,030	≤ 0,60		485/600	180	45	60	Cold Heading
1.4567	304K	≤ 0,025	≤ 0,010	17,00/18,00	9,00/10,00	≤ 0,60	≤ 0,030	3,00/3,80		450/550	175	45	60	Cold Heading
1.4567	304K2	≤ 0,025	≤ 0,01	17-18	8,50-9	≤ 0,6	≤ 0,030	3-3,80		450/550	175	45	60	Cold Heading
1.4404	316RH	≤ 0,025	≤ 0,02	16,5-17,5	11-12	2-2,5	≤ 0,04	≤ 0,60		500/640	200	45	60	Cold Heading
1.4307	304/2	≤ 0,030	≤ 0,01	18-19	8,5-9,5	≤ 0,60	≤ 0,090	0,50-0,80		500/620	195	45	60	Cold Heading
1.4404	316L4	≤ 0,030	≤ 0,01	16,5-17,5	10-11	2-2,5	≤ 0,090	≤ 0,60		500/700	200	40	60	Cold Heading
1.4578	316K	≤ 0,025	≤ 0,010	16,50/17,50	10,50/11,50	2,00/2,50	≤ 0,040	3,00/3,80		450/550	175	45	60	Cold Heading
1.4016	430L/2	≤ 0,030	≤ 0,010	16,50/17,50	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,030	≤ 0,50		450/580	240	25	50	Cold Heading
FEDERDRAHT														
1.4310	302/3	0,06/0,09	≤ 0,010	18,00/18,70	8,20/9,00	≤ 0,60	0,020/0,060	≤ 0,50		510/680	190	40	50	Spring wire
1.4310	302/4	0,08/0,11	≤ 0,010	17,50/18,20	8,00/9,00	≤ 0,60	0,050/0,100	≤ 0,50		510/680	190	40	50	Spring wire
GEZOGENER DRAHT														
1.4307	304/4	≤ 0,030	≤ 0,010	18,00/19,00	9,50/10,00	≤ 0,60	≤ 0,040	≤ 0,50		500/620	190	45	60	Drawn wire
1.4301	304/6	≤ 0,060	≤ 0,015	18,00/19,00	8,50/9,50	≤ 0,60	≤ 0,070	≤ 0,50		515/650	205	45	60	Drawn wire
1.4401	316/3	≤ 0,060	≤ 0,010	16,50/17,50	10,00/11,00	2,00/2,50	≤ 0,070	≤ 0,50		530/650	205	45	60	Drawn wire
1.4404	316L	≤ 0,030	≤ 0,010	16,50/17,50	11,00/12,00	2,00/2,50	≤ 0,040	≤ 0,50		500/640	200	45	60	Drawn wire
1.4571	316T	≤ 0,050	≤ 0,010	16,50/17,50	11,00/12,00	2,00/2,50	≤ 0,040	≤ 0,50	Ti 5XC/0,60	510/680	210	45	60	Drawn wire
1.4541	321	≤ 0,060	≤ 0,010	17,00/18,00	9,00/10,50	≤ 0,60	≤ 0,040	≤ 0,50	Ti 5XC/0,60	515/680	205	45	60	Drawn wire
1.4016	430/1	≤ 0,040	≤ 0,010	16,50/17,50	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,050	≤ 0,50		450/580	240	25	50	Drawn wire
1.4113	434	≤ 0,060	0,015/0,030	16,00/17,00	≤ 0,50	0,90/1,20	≤ 0,070	≤ 0,50		450/620	280	20	50	Drawn wire
1.4362	324	≤ 0,025	≤ 0,010	22,00/23,00	3,50/4,50	0,10/0,60	0,05/0,20	≤ 0,50		600/830	400	25		Drawn wire
HITZEBESTÄNDIG														
1.4828	309Si	≤ 0,080	≤ 0,015	19,00/20,50	11,50/13,00	≤ 0,60	≤ 0,080	≤ 0,50		500/700	230	40	50	Heat resistant
1.4845	310/1	≤ 0,080	≤ 0,010	24,00/26,00	19,00/20,50	≤ 0,60	≤ 0,060	≤ 0,50	500/700	210	40	50		Heat resistant
1.4841	314L	≤ 0,030	≤ 0,010	24,00/25,50	20,00/22,00	≤ 0,60	≤ 0,060	≤ 0,50		550/700	230	35	50	Heat resistant
VERBESSERTER VERARBEITUNG														
1.4305	303	≤ 0,070	0,25-0,30	17-18	8-9	≤ 0,70	≤ 0,060	≤ 0,70		500/700	195	45		Improved machinability
1.4305	303/1	≤ 0,070	0,25/0,35	17/00/18,00	8,00/9,00	≤ 0,70	≤ 0,070	≤ 0,70		510/700	195	40		Improved machinability
1.4305	303/3	≤ 0,070	0,30/0,35	17,00/18,00	8,50/9,50	≤ 0,70	≤ 0,070	≤ 0,70		510/700	195	40		Improved machinability
1.4570	303K	≤ 0,070	0,25/0,35	17,00/18,00	8,00/9,00	≤ 0,70	≤ 0,070	1,30/1,80		510/700	195	40		Improved machinability
1.4570	303KHD	≤ 0,07	0,25-0,35	17-18	8-9	≤ 0,70	≤ 0,070	1,30-1,80		510/700	195	40		Improved machinability
SUS303Cu	3035K	0,05-0,09	0,25-0,35	17,5-18,5	8-9	≤ 0,60	≤ 0,040	2,5-3,5		500/650	205	40	50	Improved machinability
1.4307	F304L/1	≤ 0,030	0,020/0,030	18,00/19,00	8,00/8,50	≤ 0,60	≤ 0,095	≤ 0,70		485/640	180	45	60	Improved machinability
1.4404	F316L	≤ 0,030	0,020/0,030	16,50/17,50	10,00/11,00	2,00/2,50	≤ 0,085	≤ 0,70		500/650	200	45	60	Improved machinability
	316LK	≤ 0,030	0,10/0,15	16,50/17,50	11,00/12,00	2,00/2,50	≤ 0,040	1,20/1,80		480/650	180	40	60	Improved machinability
1.4571	316T/1	≤ 0,030	0,015/0,030	16,50/17,50	10,50/11,50	2,00/2,50	≤ 0,040	≤ 0,50	Ti 5XC/0,60	510/680	210	45	60	Improved machinability
1.4541	321/3	≤ 0,030	0,015/0,030	17,00/18,00	9,00/10,00	≤ 0,60	≤ 0,040	≤ 0,50	Ti 5XC/0,60	515/680	205	45	60	Improved machinability
1.4105	430F/6	≤ 0,060	0,25/0,32	16,50/17,50	≤ 0,50	0,20/0,60	≤ 0,060	≤ 0,50		450/600	250	20		Improved machinability
1.4006	410/6	0,10/0,14	0,015/0,030	12,00/13,50	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,070	≤ 0,40		≤ 670				Improved machinability
1.4005	416/1	0,10/0,14	0,28/0,35	12,00/13,50	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,070	≤ 0,40		≤ 700				Improved machinability
	416/3	0,08-0,012	0,35-0,45	12-13,5	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,07	≤ 0,50		≤ 700				Improved machinability
1.4021	420A/7	0,18/0,23	0,015/0,030	12,00/13,50	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,060	≤ 0,40		≤ 740				Improved machinability
	420A8	0,18-0,23	0,030-0,060	12-13,50	≤ 0,90	≤ 0,50	≤ 0,06	≤ 0,40		≤ 740				Improved machinability
1.4028	420B/4	0,28/0,33	0,015/0,030	13,00/14,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,070	≤ 0,40		≤ 750				Improved machinability
1.4034	420C/4	0,43/0,50	0,015/0,030	13,00/14,00	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,060	≤ 0,40		≤ 800				Improved machinability
	420CF	0,42/0,46	0,20/0,30	13,00/14,50	≤ 0,60	≤ 0,60	≤ 0,060	≤ 0,60		≤ 800				Improved machinability
1.4104	430F/3	0,10/0,15	0,25/0,35	16,50/17,50	≤ 0,60	0,20/0,60	≤ 0,060	≤ 0,60		≤ 620				Improved machinability
1.4057	431/1	0,12/0,18	0,015/0,030	15,00/17,00	1,50/2,50	≤ 0,60	≤ 0,060	≤ 0,60		800/950				Improved machinability
VERSCHLEISSBESTÄNDIG														
1.4006	410/1	0,08/0,12	≤ 0,010	12,00/13,00	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,060	≤ 0,40		≤ 640				Wear resistant
1.4006	410/5	0,12-0,15	≤ 0,01	12-13	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,06	≤ 0,40		≤ 640				Wear resistant
1.4021	420A/1	0,19/0,23	≤ 0,010	12,00/13,50	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,060	≤ 0,40		≤ 700				Wear resistant
HOHE HÄRTE UND VERSCHLEISSBESTÄNDIGKEIT														
1.4028	420B	0,28/0,32	≤ 0,010	13,00/14,00	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,060	≤ 0,40		≤ 720				High hardness and wear resistance
1.4034	420C/1	0,43/0,50	≤ 0,010	13,00/14,00	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,060	≤ 0,40		≤ 750				High hardness and wear resistance
1.4037	420D	0,60/0,70	≤ 0,010	12,50/13,50	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,060	≤ 0,40		≤ 800				High hardness and wear resistance
1.4037	420D2	0,60-0,70	≤ 0,01	13,5-14,5	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,06	≤ 0,50		≤ 800				High hardness and wear resistance
1.4112	440B	0,85/0,95	≤ 0,015	17,00/18,00	≤ 0,50	0,90/1,20	≤ 0,050	≤ 0,40	V 0,07/0,12	≤ 900				High hardness and wear resistance
1.4125	440C	0,95-1,05	0,015-0,030	17-18	≤ 0,50	0,40-0,50	≤ 0,05	≤ 0,04		≤ 900				High hardness and wear resistance
1.4125	440C/2	0,95/1,15	≤ 0,015	16,00/18,00	≤ 0,50	0,40/0,70	≤ 0,050	≤ 0,40		≤ 950				High hardness and wear resistance
KALTGESTAUCHT UND HITZEBESTÄNDIG														
1.4922	616C	0,17/0,23	≤ 0,010	10,50/12,00	0,30/0,80	0,80/1,00	≤ 0,070	≤ 0,50		750/900	500	20	50	Cold heading and heat resistance
GEZOGENER DRAHT - HOHE HÄRTE UND VERSCHLEISSBESTÄNDIGKEIT														
1.4542 (174PH)	630/3	≤ 0,060	0,020/0,030	15,00/16,00	4,00/5,00	≤ 0,40	≤ 0,060	3,00/3,60	Nb 0,20/0,40	≤ 1200				Drawn wire-high hardness and wear resistance
HOHE KORROSIONSBESTÄNDIGKEIT														
1.4462	329A	≤ 0,025	≤ 0,010	22,00/23,00	5,00/6,00	3,00/3,50				650/850	450	25		High corrosion resistance
1.4462	329HT	≤ 0,030	≤ 0,01	22-23	4,50-5,50	2,5-3	0,10-0,15	≤ 0,70		650/880	450	25		High corrosion resistance
1.4539	904L	≤ 0,020	≤ 0,010	19,50/21,00	24,00/26,00	4,00/5,00	≤ 0,100	1,20/2,00		530/730	300	35		High corrosion resistance
FE-NI-LEGIERUNGEN FÜR DEN EINSATZ UNTER HOHEN TEMPERATUREN														
(AlSi660)	SF286	≤ 0,05	≤ 0,01	13,50-15	24-26	1-1,5	≤ 0,03		Nb≤ 0,15 Ti 1,90-2,35	700max	230	35		Fe-Ni alloys for high temperature service
SCHWEISSEN														
Die von Cogne Acciai Speciali angebotenen Stahlsorten erfüllen die internationalen Normen und eignen sich für zahlreiche Schweißanwendungen wie etwa: MIG- und WIG-, UNTERPULVERSCHWEISSEN, SPRITZSCHWEISSEN, KERNDRAHT FÜR ELEKTRODENSCHWEISSEN. Alle Stähle werden im Lichtbogenofen aus sorgfältig ausgewählten Rohmaterialien hergestellt und unter strenger Kontrolle geschmolzen, verfeinert und gegossen, um eine optimale Reinheit und die präzise Einhaltung aller Toleranzen zu gewährleisten. Alle Materialien eignen sich für hohe Zuggeschwindigkeiten und exzellente Schweißarbeiten. Alle Schweißsorten werden gemäß AWS A5.9-A5.4, EN ISO 14343, Euronorm EN 10088, DIN 8514 gefertigt. Darüber hinaus können je nach Kundenvorgaben weitere spezielle chemische Zusammensetzungen angeboten werden.														



Stahlsorten mit verbesserter Spanbarkeit

Die Verarbeitung von Edelstählen wird durch die Hinzugabe von Schwefel oder die Verarbeitung von Flüssigstahl mit Schwefel und Calcium verbessert. Die folgenden Diagramme zeigen die Auswirkungen beider Methoden auf die Korrosionsbeständigkeit.

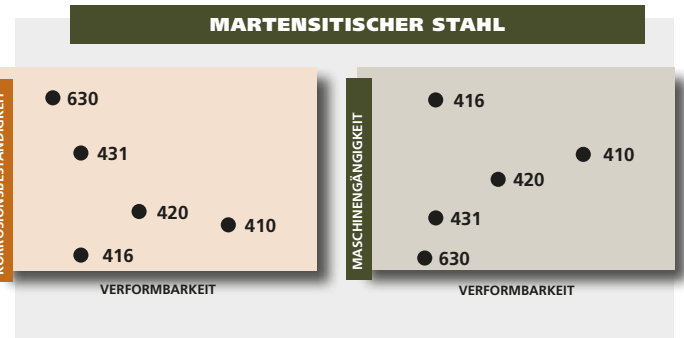
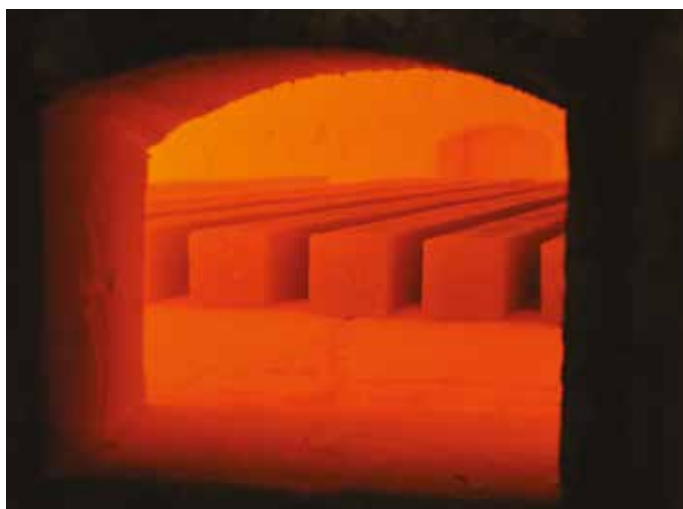
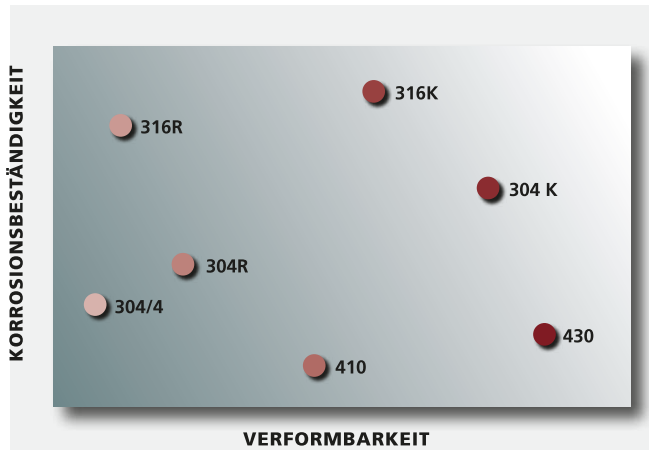


SPANBARKEIT

Auswirkung der Hinzugabe von Schwefel auf die Korrosionsbeständigkeit und Maschinengängigkeit

Stahl für Befestigungselemente und Kaltstauchen

Die Auswahl der Stahlqualität für das Kaltstauchen ist ein Kompromiss zwischen der plastischen Kaltverformung und der Korrosionsbeständigkeit. Die Form des fertigen Erzeugnisses beeinflusst die Auswahl des geeigneten Stahls.



Martensitische Edelstähle

Die wesentliche Eigenschaft dieser Stähle besteht in ihrer Fähigkeit „Härte anzunehmen“, d. h. diese Stähle können vergütet werden, um geeignete mechanische Eigenschaften durch die Wärmebehandlung und die chemische Zusammensetzung zu erhalten.

Die Korrosionsbeständigkeit tenitischer und ferritischer Stähle ist höher als die der martensitischen Edelstähle.

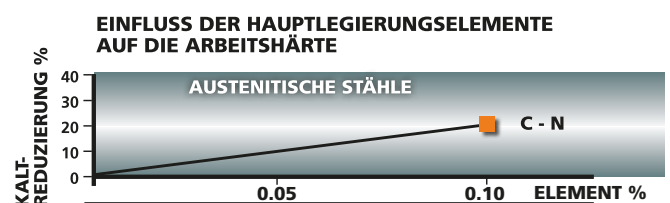
Dieser Umstand ist direkt mit einer Erhöhung des Chromgehalts und einer Reduzierung des Carbonehalts verbunden. Die höchsten Werte werden erzielt, wenn der Stahl einfach nur abgeschreckt oder bei niedrigen Temperaturen angelassen wird. Die Korrosionsbeständigkeit ist bei Anlasstemperaturen von ≥ 500 gut. Diese Stähle sollten nicht im geglühten Zustand eingesetzt werden, weil das meiste Chrom als Chromcarbid vorhanden ist. Dies führt zu einer erheblichen Chromverminderung, sodass diese Materialien Korrosionsanfälliger sind.

Diese Stähle weisen eine gute Korrosionsbeständigkeit in relativ moderaten korrosiven Umgebungen wie etwa Süßwasser, Lebensmitteln, neutralen Salzen, bestimmten organischen Säuren und kalt aufgelöster Salpetersäure auf. Martensitische Stähle werden bei Temperaturen unter 0°C spröde.

Im geglühten Zustand weisen Stähle mit einem geringeren Kohlenstoffgehalt eine recht gute Kaltverformbarkeit auf. Die Zerspanbarkeit dieser Sorten ist etwas geringer als bei nicht legierten Stählen mit der gleichen Härte.

Rostfreier Edelstahl für Federn

Austenitische Edelstähle können nicht durch Wärmebehandlung, sondern nur durch Kaltbearbeitung verfestigt werden. Kaltziehen härtet das Material, das anschließend eine erhöhte Zugfestigkeit und eine entsprechend höhere Elastizitätsgrenze aufweist. Während bei Kaltumformungsstählen die größtmögliche Materialelastizität angestrebt wird, erfordern Federstähle eine optimale Analysebilanz, um die maximale Arbeitshärte zu erreichen. Der Einfluss der Legierungselemente auf die Arbeitshärte wird in dem folgenden Diagramm beschrieben:



VERKAUFS- UND VERTRIEBSNIEDERLASSUNGEN

AMERIKA

BR

METALINOX AÇOS E METAIS Ltda
Av. Presidente Wilson, 4382
04220-001 São Paulo
Tel. +55 11 21019000
Fax +55 11 21019043

METALINOX AÇOS E METAIS Ltda
Rua Porto Rico s/n Quadra V Lote, 11
Bairro Granjas Rurais Presidente Vargas
Salvador - BA - CEP.: 41230-100
Tel. +55 71 36178000
Fax +55 71 36178012

sales.brazil@cogne.com

MX

COGNE MEXICO

Mexico City
Mexico
Produktion
Av. Otomies SN Parque Industrial
Xicohtencatl II
90500 - Huamantla, TLAX
Mexico

sales.mexico@cogne.com

US

COGNE SPECIALTY STEEL USA Inc.

277 Fairfield Road - STE 315
Fairfield, NJ 07004
Tel. +1 (212) 7852456
Fax +1 (973) 2271442

sales.usa@cogne.com

ASIEN

KR

COGNE KOREA Ltd Hauptniederlassung - Verkauf

1027, 10, Bamgogae-ro 1-gil,
Gangnam-gu,
135-539 Seoul, Korea
Tel. +82-2-451-4510
Fax +82-2-451-4630

Lager Shiwha

STEEL LAND 608, 609, 21, Oido-ro,
Siheung-si, Gyeonggi-do, Korea
Tel. +82-31-8041-4631
Fax +82-31-8041-4630

sales.korea@cogne.com

CN

Dong Guan Cogne Steel Products Co.Ltd.

Li Wu n. 6 - Economic Development Zone
Wusha, Chang An Town
Dong Guan City, Guang Dong
Tel. +86 769 85417742
Fax +86 769 85417741

sales.china@cogne.com

SG

Cogne Acciai Speciali Singapore Zweigniederlassung

10 Kaki Bukit Avenue 4,
#05-72 Premier @ Kaki Bukit,
Singapore 415874
Mobil +65 91 37 75 49

sales.singapore@cogne.com

AFRIKA

ZA

COGNE SOUTH AFRICA

Napper Road
Wadeville Ext.2
Germiston - South Africa

sales.s.africa@cogne.com



ZENTRALE

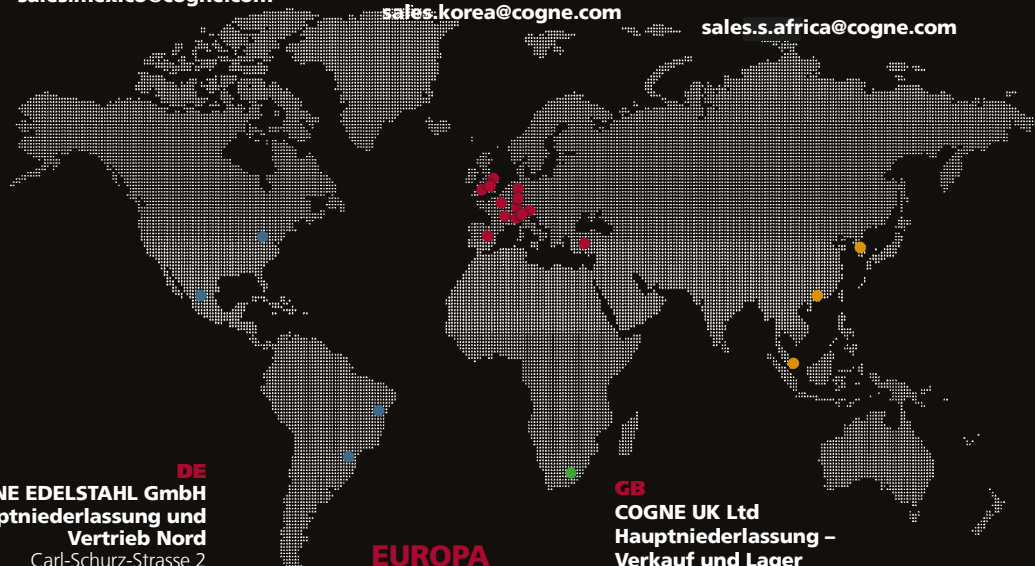
Cogne Acciai Speciali

s.p.a.

Via Paravera, 16 - 11100 AOSTA
Tel. +39 0165 30 21 (Zentrale)
Fax +39 0165 43 833

Für weitere technische und
geschäftliche Anfragen:

www.cogne.com



EUROPA

DE

COGNE EDELSTAHL GmbH Hauptniederlassung und Vertrieb Nord

Carl-Schurz-Strasse 2
41460 Neuss
Tel. +49 (0)2131 1246 0
Fax +49 (0)2131 1246 159

Verkauf und Lager Süd

Siemensstrasse 31-33
71254 Ditzingen
Tel. +49 (0)7156 92 72 98 0
Fax +49 (0)7156 92 72 98 9

www.cogne.de

CH

COGNE SUISSE SA

sales.switzerland@cogne.com

FR

COGNE FRANCE S.A. Paris

Zone d'Activité des Bellevues
16, rue de la Patelle 80119 Herblay
95613 CERGY PONTOISE Cedex
Tel. +33(0) 1 39093434
Fax +33(0) 1 39093435

Lyon

15, rue des frères Lumière
69680 CHASSIEU
Tel. +33(0) 4 72476474
Fax +33(0) 4 78908594

sales.france@cogne.com

T

COGNE ÇELİK SANAYİ VE TİCARET LIMITED SİRKETİ

Aktepe Sanayi Sitesi Orta Mahalle Kinalıkar sokak

19, Orhanlı- Tuzla 34956 Istanbul
Tel. +90 216 5808506 (Pbx)
Fax +90 216 5808509
Mobil +90 (532) 2438847

sales.turkey@cogne.com

GB

COGNE UK Ltd Hauptniederlassung - Verkauf und Lager

Uniformity Steel Works
19 Don Road
Newhall Sheffield S9 2UD
Tel. +44 (0)114 2212020
Fax +44 (0)114 2213030

Verkauf und Lager

630 Avenue West
Skyline 120
Great Notley Essex CM77 7AA
Tel. +44 (0)1376 550330
Fax +44 (0)1376 551721

Lager und Transport

Houghton Road
North Anston Industrial Estate
North Anston Sheffield S25 4JN
Tel. +44 (0)1909 565593
Fax +44 (0)1909 563745

sales.uk@cogne.com

IT

Cogne Distribuzione Italia s.r.l.

Via Pitagora, 5
20100 Cornaredo (Milano)
Tel. +39 02 9348101
Fax +39 02 93566126

Via Austria, 25 - Z.I. Camin
35127 Padova (PD)
Tel. +39 049 8704164/5
Fax +39 049 8704166

sales.italy@cogne.com

Kontakt

