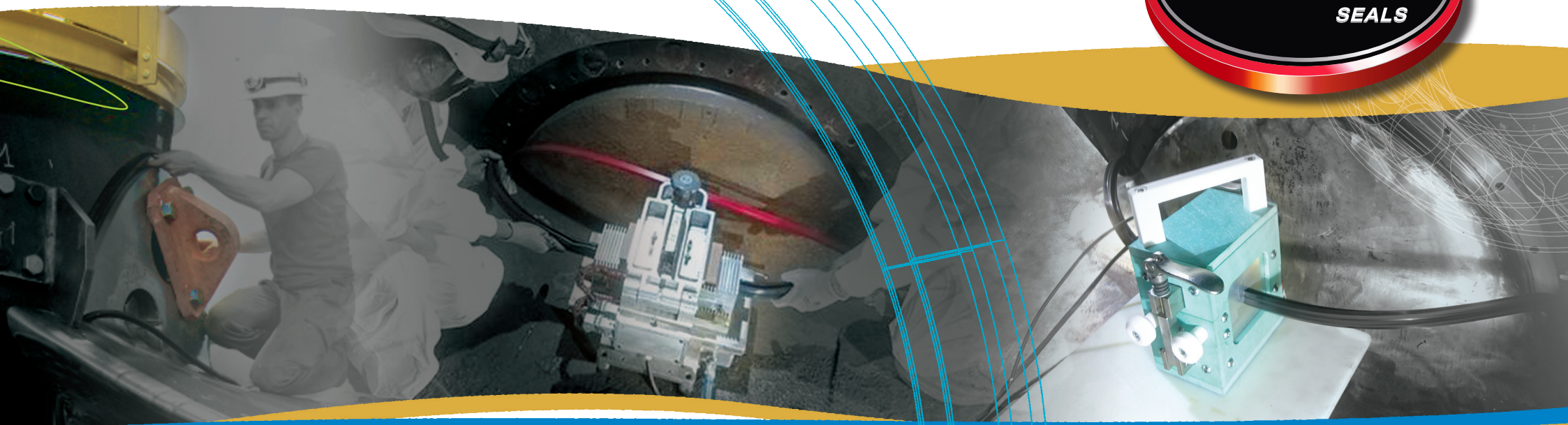


Solutions de jonction et de moulage sur site



www.pxlseals.com



TYPES DE JONCTIONS ET CARACTÉRISTIQUES

Gagnez du temps et économisez le coût du démontage des installations !
L'équipe d'intervention PXL SEALS intervient directement sur site pour les expertises, installations et maintenances.

GCS - COLLAGE A FROID

Jonction des deux extrémités du joint à l'aide d'une colle réticulable à froid de type cyanoacrylate.

La zone jonctionnée présente des caractéristiques mécaniques plus faibles que celles du joint d'origine notamment par la présence d'un point dur qui le fragilise.

Principal avantage :

Le procédé CGS est la méthode la plus économique, adapté à la maintenance d'étanchéités peu stratégiques.

HLB - JONCTION A CHAUD AVEC APPORT DE MATIERE

Jonction des deux extrémités du joint vulcanisé par apport d'une pastille de matière non vulcanisée.

L'apport d'une couche de matière proche de la matière du joint permet d'obtenir une zone de jonction relativement homogène en terme d'aspect, même si les propriétés mécaniques restent inférieures à celles du matériau initial sans jonction.

Principal avantage :

Le procédé HLB est un bon compromis coût - efficacité et s'adapte aux plus faibles dimensions.

MD WAY - PROCEDE DE MOULAGE SUR SITE

Jonction par procédé de moulage des deux extrémités du joint non vulcanisées.

Contrairement aux autres procédés existants, celui-ci permet d'effectuer un aboutage sans aucun apport extérieur (colle ou élastomère). Cette méthode garantit des caractéristiques mécaniques identiques sur l'ensemble du joint et une continuité géométrique au niveau des arêtes d'étanchéité.

Principal avantage :

Le procédé **MD WAY™** est adapté aux étanchéités stratégiques nécessitant une jonction parfaite.

COMPARATIF DES DIFFÉRENTS PROCÉDÉS DE JONCTION

Des tests mécaniques ont été réalisés sur les jonctions obtenues avec les différents procédés de jonction, sur les matières usuellement utilisées pour la réalisation de joints (NBR / HNBR). Données mécaniques moyennes obtenues pour les différents procédés de jonction, en pourcentage de la valeur obtenue pour les échantillons non jonctionnés :

Résistance rupture (%)*	Allongement rupture (%)*
Matière de base - 100	Matière de base - 100
Procédé MD-Way™ - 99	Procédé MD-Way™ - 98
Jonction à chaud - 60	Jonction à chaud - 45
Collage à froid - 45	Collage à froid - 40

* Les valeurs indiquées sont données à titre purement indicatif.

Celles-ci ont été obtenues sur un panel d'environ 200 échantillons jonctionnés dans diverses conditions selon les différents procédés présentés.

HLB - JONCTION À CHAUD PAR APPORT DE MATIÈRE

AVANTAGES

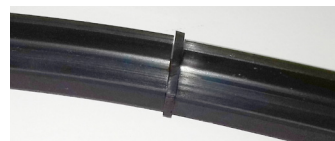
- Absence de point dur, contrairement au collage à froid (maintien des propriétés élastiques de l'élastomère)
- Jonctions de diamètres inférieurs à celles réalisées avec le procédé MD WAY™ (diamètre inférieur à 300mm selon les cas)
- Les joints peuvent être stockés par le client (joints sans particularité)
- Solution facile à mettre en œuvre et économique comparativement au procédé MD WAY™
- Ce procédé peut être réalisé par l'équipe d'intervention PXL SEALS, mais également par vos soins. Dans ce second cas, nous sommes en mesure de vous proposer une solution comprenant l'acquisition de l'équipement et la formation

AVANT

Extrémités vulcanisées



APPORT D'ELASTOMERE

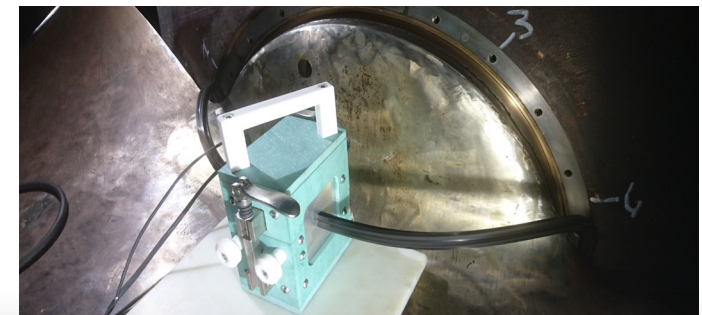
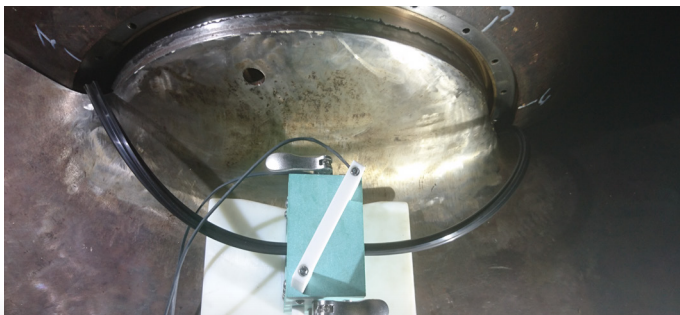
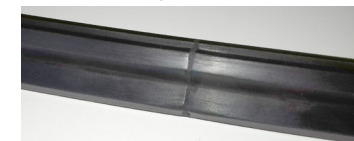


INCONVÉNIENTS

- Les propriétés mécaniques sont inhomogènes (la zone de jonction est une zone de faiblesse)
- Risque de surcuisson du joint au niveau de la zone de jonction, pouvant entraîner des pertes de propriétés
- Risque d'inhomogénéités de forme (réduction sectionnelle sous déformation)

APRES

Joint jonctionné



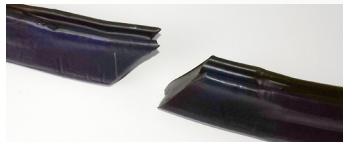
MD WAY MOULAGE SUR SITE

AVANTAGES

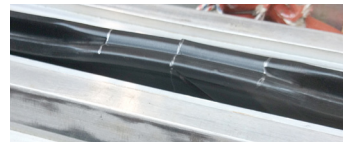
- Zone de jonction présentant une uniformité mécanique totale avec le reste du joint (aucune zone de faiblesse)
- Visuellement la jonction est totalement invisible
- Aucun écart dimensionnel entre la zone de jonction et le reste du produit (pas de risque de fuite par discontinuité dimensionnelle)
- Procédé réalisable uniquement par l'équipe d'intervention sur site PXL SEALS

AVANT

Extrémités non vulcanisées



VULCANISATION DES EXTREMITES CRUES



INCONVÉNIENTS

- Procédé nécessitant la fabrication de joints au dernier moment (pas de stockage possible)
- Procédé utilisable à partir d'un diamètre de 650mm en moyenne
- Le diamètre minimal est lié au profil du joint, à l'environnement et à la zone de positionnement de la presse

APRES

Jonction parfaite et invisible

