



### Description

Disposant d'équipements et de procédés de fabrication polyvalents, Kemtron a la capacité de produire de nombreux types et styles de joints plats, tant pour les phases de développement que pour la pré-production ou la production en volumes. Notre outillage moderne et modulaire (tels que des systèmes de découpe à commande numérique) nous permet de produire des formes de joints complexes tout en respectant des tolérances serrées et reproductibles, par des techniques de production efficaces et économiques.

### Application

Les joints plats sont produits à partir de feuilles du matériau souhaité. Les joints de grandes tailles peuvent être découpés à partir de feuilles en forme de cadres, spécialement fabriquées à cet effet.

Cette option présente l'avantage d'économiser du matériau et de permettre une production économique des joints de grande taille. Les cadres sont fabriqués à l'aide de sections plates extrudées ou moulées, qui sont assemblées par vulcanisation du polymère constitutif du joint. Nous réalisons toutes ces opérations en interne grâce à nos équipements de fabrication d'outillage et de moulage de silicone.

Ce procédé a permis à Kemtron de produire des joints allant jusqu'à 2 mètres de long, avec la même intégrité mécanique que celle que l'on trouve dans un joint découpé d'une seule pièce à partir d'une feuille. Cette méthode de fabrication est souvent plus économique qu'une méthode de découpe à partir d'une feuille, qui est souvent source de grosses chutes de matériau. Des colliers ou butées de compression peuvent également être incorporés pendant ce processus de fabrication, ce qui permet de réduire les coûts des matériels et de rendre inutiles les opérations de serrage dynamométrique des points de fixation afin d'empêcher une compression excessive et un endommagement du joint.

Notre expérience dans le procédé de laminage nous permet d'appliquer des bandes d'adhésif double-face quelles que soient les quantités, même sur les matériaux les plus difficiles à coller, comme le silicone. Nous disposons d'une large gamme de bandes d'adhésif à hautes performances convenant à toutes les conditions.

Kemtron dispose d'équipements internes permettant de convertir des feuilles ou refendre des rouleaux de matériaux pour en faire des bandes ou des bobines. Cette flexibilité et les délais d'exécution rapide nous permettent de livrer le matériau selon les exigences exactes de nos clients, avec une faible quantité de commande minimale.

### Disponibilité

- Longueur continue allant jusqu'à 5 m pour les bobines refendues.
- Joints fabriqués selon les dessins des clients.
- Possibilité d'incorporer des butées ou des colliers limiteurs de compression.
- Assemblage aisé grâce à l'ajout optionnel d'un adhésif autocollant (cet adhésif sert uniquement d'aide à l'assemblage).
- Large gamme de tailles disponibles.
- Large gamme de matériaux convenant à de nombreuses conditions climatiques.
- Possibilité de fabriquer des joints de grande taille de manière économique.
- Des matériaux certifiés retardateurs de flamme selon la norme UL sont également disponibles.

### Considérations de conception

- Il est important que ce matériau ne soit pas surcomprimé. Si la conception de l'équipement ne permet aucun moyen mécanique d'éviter la surcompression, le joint doit être équipé de limiteurs de compression intégrés: soit des butées métalliques intégrées au joint, soit des colliers métalliques montés dans chaque trou de fixation.
- Pour les joints découpés, leur largeur minimum doit être de 2 mm, ou au moins égale à l'épaisseur du matériau dans n'importe quelle partie du joint. Si cela n'est pas possible autour des trous de fixation, il faudra prévoir une encoche à la place du trou de fixation. Ce point nécessite une attention particulière si des colliers de compression sont spécifiés pour les trous.
- Une considération particulière doit être accordée aux forces de compression, aux centres des trous, à la taille et au nombre de points de fixation, ainsi qu'à la rigidité des brides d'assemblage.

### Tolérances

#### Jointts

- Jointts finis :  $\pm 0,8$  mm jusqu'à 300 mm,  $\pm 1,2$  mm au-delà de 300 mm
- Centres des trous :  $\pm 0,4$  mm

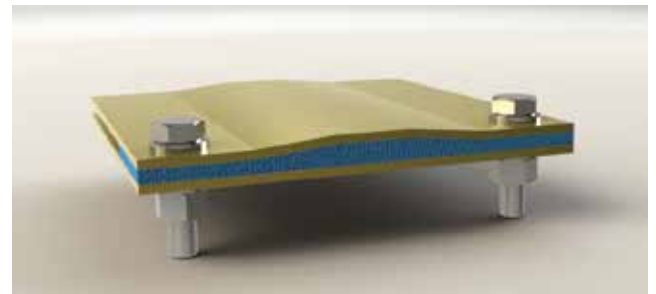
#### Épaisseur du matériau

- Jusqu'à 2,0 mm d'épaisseur :  $\pm 0,5$  mm
- De 2,0 mm à 10,0 mm d'épaisseur :  $\pm 0,8$  mm
- Au-delà de 10 mm d'épaisseur :  $\pm 1,5$  mm

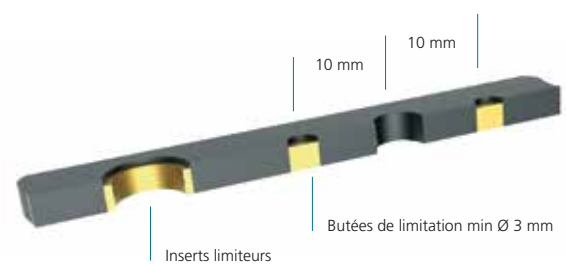
### Please note

Special minimum order quantity may apply

### Compression



### Applications des limiteurs de compression



### Surface d'appui minimale



### Découpe en fer à cheval



### Silicone éponge SP16

|                  | Largeur | Plage de températures | Densité               | Couleur | Résistance à la flamme |
|------------------|---------|-----------------------|-----------------------|---------|------------------------|
| Cellules fermées | 1000 mm | -60 °C – 200 °C       | 250 Kg/M <sup>3</sup> | Blanc   | Aucune                 |

Epaisseur: 1,5 mm, 2,5 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 9,5 mm, 12,5 mm

### Silicone éponge SP16 V0

|                  | Largeur | Plage de températures | Densité               | Couleur | Résistance à la flamme |
|------------------|---------|-----------------------|-----------------------|---------|------------------------|
| Cellules fermées | 1000 mm | -60 °C – 200 °C       | 200 Kg/M <sup>3</sup> | Gris    | UL94 V-0               |

Epaisseur: 1,5 mm, 2,5 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm

### Rogers Bisco® Silicone éponge BF100

|                   | Largeur | Plage de températures | Densité               | Couleur | Résistance à la flamme |
|-------------------|---------|-----------------------|-----------------------|---------|------------------------|
| Cellules ouvertes | 915 mm  | -55 °C – 200 °C       | 192 Kg/M <sup>3</sup> | Blanc   | UL94 V-0               |

Epaisseur: 1,6 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,8 mm, 6,4 mm

### Rogers Bisco® Silicone éponge HT800

|                  | Largeur | Plage de températures | Densité               | Couleur | Résistance à la flamme |
|------------------|---------|-----------------------|-----------------------|---------|------------------------|
| Cellules fermées | 915 mm  | -55 °C – 200 °C       | 192 Kg/M <sup>3</sup> | Gris    | UL94 V-0               |

Epaisseur: 1,6 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,8 mm, 6,4 mm

### Silicone solide à usage général

|  | Largeur | Plage de températures | Dureté Shore | Couleur | Résistance à la flamme |
|--|---------|-----------------------|--------------|---------|------------------------|
|  | 1000 mm | -40 °C – 200 °C       | 40 or 60     | T/NB    | None                   |

Epaisseur: 0,5 mm, 0,8 mm, 1 mm, 1,5 mm, 2 mm, 2,5 mm, 3 mm

\* Couleur : T=Translucide N=Noir B=Blanc

\* Contactez-nous concernant les couleurs en stock car une quantité minimum de commande peut s'appliquer. D'autres couleurs et dureté de shore sont disponibles grâce à nos équipements de production, y compris en fluorosilicone.

### Chloroprène cellulaire expansé à cellules fermées (Néoprène éponge)

| Qualité | Largeur | Plage de températures | Densité               | Couleur | Résistance à la flamme |
|---------|---------|-----------------------|-----------------------|---------|------------------------|
| Moyen   | 1000 mm | -40 °C – 80 °C        | 170 Kg/M <sup>3</sup> | Noir    | Autoextinguible        |
| Ferme   | 1000 mm | -40 °C – 80 °C        | 180 Kg/M <sup>3</sup> | Noir    | Autoextinguible        |

Epaisseur: 1,5 mm, 2,5 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm

### Feuilles de néoprène solide

| Largeur | Plage de températures | Dureté Shore | Couleur | Résistance à la flamme |
|---------|-----------------------|--------------|---------|------------------------|
| 1200 mm | -10 °C – 100 °C       | 40 or 60     | Noir    | Aucune                 |

Epaisseur: 0,5 mm, 0,8 mm, 1 mm, 1,5 mm, 2 mm, 2,5 mm, 3 mm

### EPDM cellulaire expansé à cellules fermées

| Qualité | Largeur | Plage de températures | Densité               | Couleur | Résistance à la flamme |
|---------|---------|-----------------------|-----------------------|---------|------------------------|
| Moyen   | 1000 mm | -40 °C – 80 °C        | 120 Kg/M <sup>3</sup> | Noir    | Autoextinguible        |
| Ferme   | 1000 mm | -40 °C – 80 °C        | 140 Kg/M <sup>3</sup> | Noir    | Autoextinguible        |

Epaisseur: 1,5 mm, 2,5 mm, 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6 mm, 8 mm, 10 mm

### Rogers Poron®

| Qualité | Largeur | Plage de températures | Densité                   | Couleur | Résistance à la flamme |
|---------|---------|-----------------------|---------------------------|---------|------------------------|
| 4701-30 | 1372 mm | -40 °C – 90 °C        | 240-320 Kg/M <sup>3</sup> | Noir    | UL94 HF1               |
| 4701-40 | 1372 mm | -40 °C – 90 °C        | 240-480 Kg/M <sup>3</sup> | Noir    | UL94 HF1               |

Epaisseur: 0,8 mm, 1,6 mm, 2,4 mm, 3,2 mm, 4,8 mm, 6,4 mm

### Notes

Les informations contenues dans les présentes fiches techniques se fondent sur des tests indépendants, effectués en laboratoires, que Kemtron considère comme fiables. Kemtron n'ayant aucun contrôle sur les produits de ses clients qui incorporent des produits Kemtron, il relève de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer que le produit correspond bien à ses besoins. Il est pour cela recommandé à l'utilisateur d'effectuer ses propres tests.

Le ou les produits décrits dans cette fiche technique seront de qualité standard. Cependant, il est à noter que les produits sont vendus sans garantie d'adéquation à un usage particulier, explicite ou implicite, sauf mention contraire expresse de la part de Kemtron sur les factures, devis ou accusés réception de commande. Kemtron ne peut garantir que les produits décrits dans cette fiche technique ne présentent aucun conflit avec des brevets de tiers existants ou futurs. Tous les risques associés à la non-adéquation à un usage particulier ou à la violation des droits de la propriété intellectuelle sont entièrement assumés par l'utilisateur.