



### Description du produit

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 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.

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 bien 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 les opérations de laminage nous permet d'appliquer des bandes d'adhésif autocollant, même sur les matériaux les plus difficiles à coller, comme le silicone, et ce, quelles qu'en soient les quantités. Nous disposons d'une large gamme de bandes d'adhésif à hautes performances permettant de s'adapter à toutes les conditions.

Kemtron dispose en interne d'un équipement permettant de redécouper des feuilles ou rouleaux de matériaux pour en faire des bandes ou des bobines. La flexibilité et le temps de mise en route réduit qui en résultent nous permettent de livrer le matériau selon les exigences exactes de nos clients, avec une faible quantité de commande minimale.

## Description du produit

### Disponibilité

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

### Considérations de conception

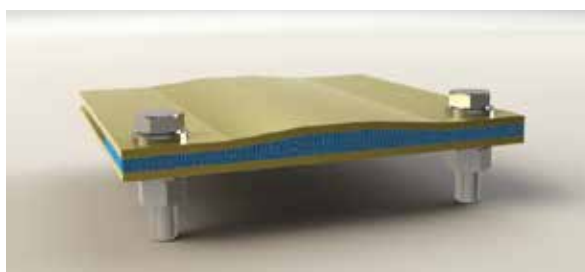
- Il est important que ce joint ne soit pas trop comprimé. Si la conception de l'équipement ne permet aucun moyen mécanique d'éviter la surcompression, le joint doit être équipé de limiteurs de compression intégrés : soit des butées métalliques intégrées au joint, soit des colliers métalliques montés dans chaque trou de fixation.
- Il est important de prendre en compte lors de la conception du joint que la largeur de celui-ci doit être au minimum de 2 mm, ou au moins égale à l'épaisseur du matériau dans n'importe quelle partie du joint. Si cela ne peut pas être réalisé autour des trous de fixation, il convient d'envisager l'utilisation d'une fente à la place du trou de fixation. Ce point nécessite une attention particulière lorsque la conception prévoit des inserts de compression 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.

### Surface d'appui minimale

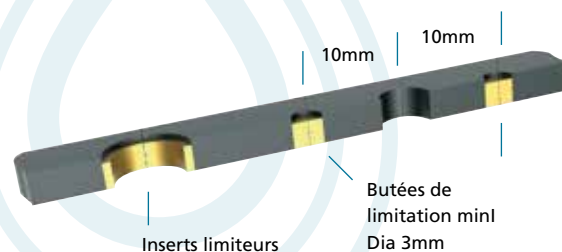


Surface d'appui de 2 mm minimum  
(ou épaisseur de matériau au-delà de 2 mm)

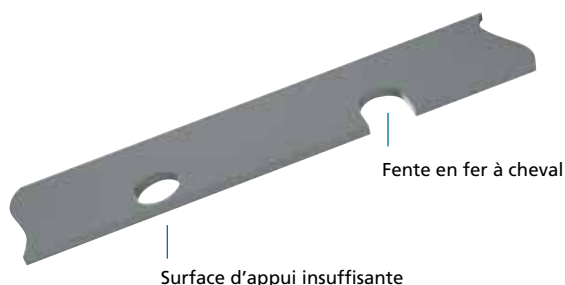
### Compression 3



### Applications des limiteurs de compression



### Fente en fer à cheval



### 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.

## Spécifications techniques

### Silicone cellulaire

#### SP16

	Largeur (mm)	Plage de températures	Densité Kg M <sup>3</sup>	Couleur	Résistance à la flamme
Cellules fermées	1000	-60°C/+200°C	250	Blanc	Aucune
Epaisseur	1.5mm, 2.5mm, 3.0mm, 4.0mm, 5.0mm, 6.0mm, 8.0mm, 9.5mm, 12.5mm				

#### SP16VO

	Largeur (mm)	Plage de températures	Densité Kg M <sup>3</sup>	Couleur	Résistance à la flamme
Cellules fermées	1000	-60°C/+200°C	200	Gris	UL94VO
Epaisseur	1.5mm, 2.5mm, 3.0mm, 5.0mm, 6.0mm				

### Silicone cellulaire Rogers Bisco®

#### BF1000

	Largeur (mm)	Plage de températures	Densité Kg M <sup>3</sup>	Couleur	Résistance à la flamme
Cellules ouvertes	915	-55°C/+200°C	192	Blanc	UL94VO
Epaisseur	1.6mm, 2.4mm, 3.2mm, 4.8mm, 6.4mm				

#### HT800

	Largeur (mm)	Plage de températures	Densité Kg M <sup>3</sup>	Couleur	Résistance à la flamme
Cellules fermées	915	-55°C/+200°C	192	Gris	UL94VO
Epaisseur	1.6mm, 2.4mm, 3.2mm, 4.8mm, 6.4mm				

### Silicone Solide

#### Usage général

	Largeur (mm)	Plage de températures	Dureté Shore	Couleur*	Résistance à la flamme
	1000	-40°C/+200°C	40° or 60°	T/N/B	Aucune
Epaisseur	0.5mm, 0.8mm, 1.0mm, 1.5mm, 2.0mm, 2.5mm, 3.0mm				

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

Avant toute commande, pensez à vous renseigner sur les quantités de matériau en stock car une quantité de commande minimale peut s'appliquer. Notre équipement interne de production de polymères nous permet de vous proposer d'autres options de dureté Shore et de couleur, y compris en Fluorosilicone.

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

Qualité	Largeur (mm)	Plage de températures	Densité moyenne Kg M <sup>3</sup>	Couleur	Résistance à la flamme
Moyen	1000	-40°C/+80°C	170	Noir	Auto-extinguible
Ferme	1000	-40°C/+80°C	180	Noir	Auto-extinguible
Epaisseur	1.5mm, 2.5mm, 3.0mm, 4.0mm, 5.0mm, 6.0mm, 8.0mm, 10.0mm				

### Feuilles de Néoprène solide

	Largeur (mm)	Plage de températures	Dureté Shore	Couleur*	Résistance à la flamme
	1200	-10°C/+100°C	40° or 60°	Noir	Aucune
Epaisseur	0.5mm, 0.8mm, 1.0mm, 1.5mm, 2.0mm, 2.5mm, 3.0mm				

\*Une quantité de commande minimale peut s'appliquer

### EPDM cellulaire expansé à cellules fermées

Qualité	Largeur (mm)	Plage de températures	Densité moyenne Kg M <sup>3</sup>	Couleur	Résistance à la flamme
Moyen	1000	-40°C/+80°C	120	Noir	Auto-extinguible
Ferme	1000	-40°C/+80°C	140	Noir	Auto-extinguible
Epaisseur	1.5mm, 2.5mm, 3.0mm, 4.0mm, 5.0mm, 6.0mm, 8.0mm, 10.0mm				

### Rogers Poron®

Qualité	Largeur (mm)	Plage de températures	Densité moyenne Kg M <sup>3</sup>	Couleur	Résistance à la flamme
4701-30	1372	-40°C/+90°C	240-320	Black	UL94 HF1
4701-40	1372	-40°C/+90°C	240-480	Black	UL94 HF1
Epaisseur	0.8mm, 1.6mm, 2.4mm, 3.2mm, 4.8mm, 6.4mm				

### Tolérances

#### Joints

Joints finis : ± 0,8 mm jusqu'à 300 mm,  
± 1,2 mm au-delà de 300 mm  
Centres des trous : ± 0,4 mm

#### Epaisseur du matériau

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