

GENERALITES SUR LES MATERIELS D'APPLICATIONS

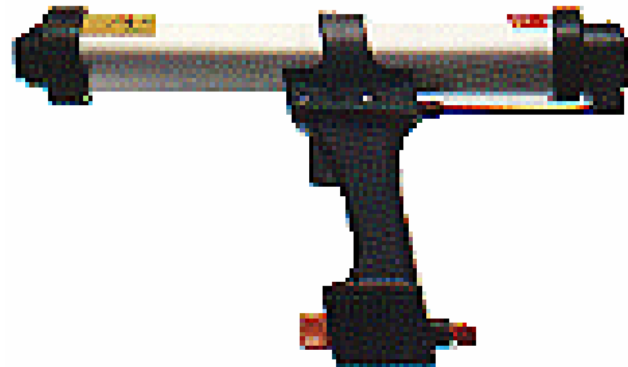
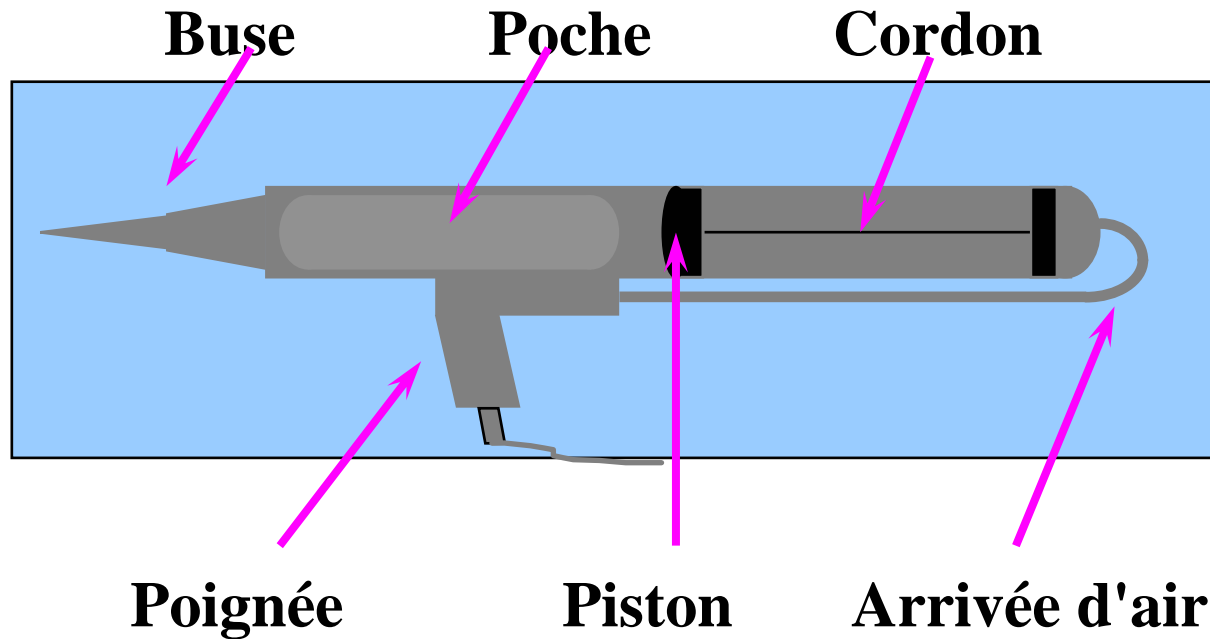


PLUSIEURS TYPES D'EQUIPEMENTS

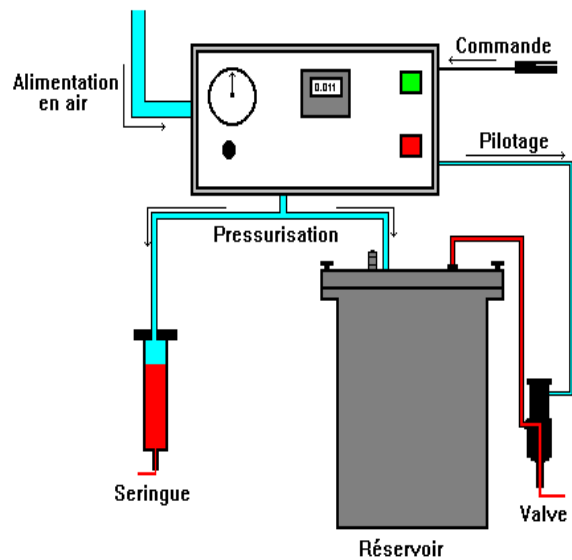
- Adhésif monocomposant :
 - Pistolet manuel ou pneumatique
 - Micro-doseurs
 - Matériel U.V
 - Pompes sur élévateur
- Adhésif bicomposant :
 - Machine de dosage/mélange



PISTOLET PNEUMATIQUE



MICRO-DOSEURS



MATERIEL U.V

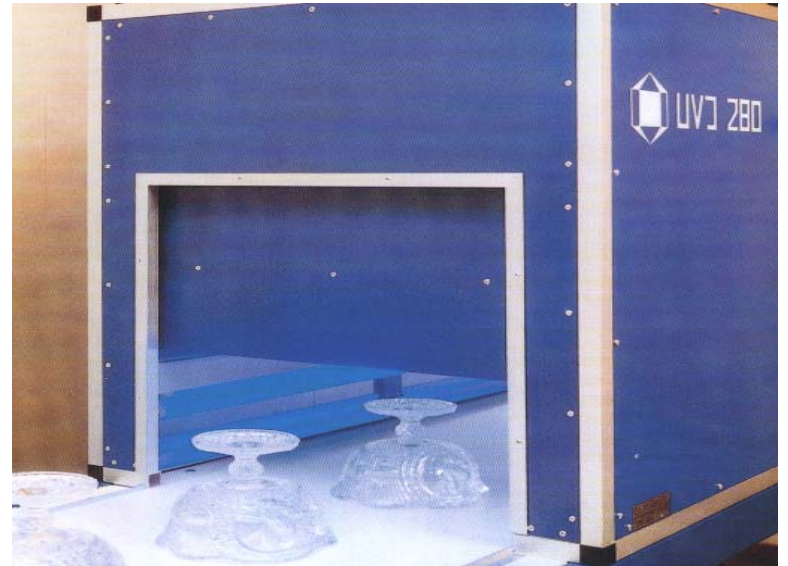
- **Principe** :
 - Polymérisation de colle par rayonnement U.V
- **Avantages** :
 - Nombreux choix de matériel adaptables au process de collage





Lampe de polymérisation mobile.

Machine de polymérisation en continu.



INTERETS D'UNE MACHINE

- Travail avec de gros conditionnements :
réduction des coûts matière
- Propreté du poste de travail
- Limite les pertes de produit :
 - Pas de transvasement
 - Utilisation de l'exacte quantité nécessaire à l'application



- Possibilité d'automatisation du process de collage
- Possibilité de travail avec des produits à pot-life court
- Respect du rapport de dosage et de tous les paramètres de mise en oeuvre



GENERALITES

- Trois étapes :
 - Alimentation
 - Dosage
 - Mélange/application
- Choix en fonctions de :
 - Viscosité des composants
 - Conditionnements choisis
 - Débit et contraintes de la mise en oeuvre



POMPE D'EXTRUSION POUR MONOCOMPOSANT



Schéma de principe
DPE MONO

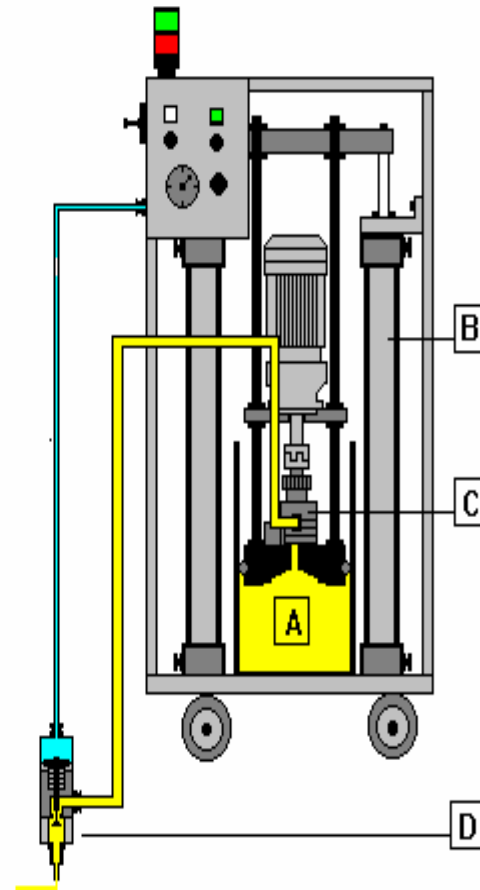
A- Produit

B- Elévateur

C- Pompe transfert dosage

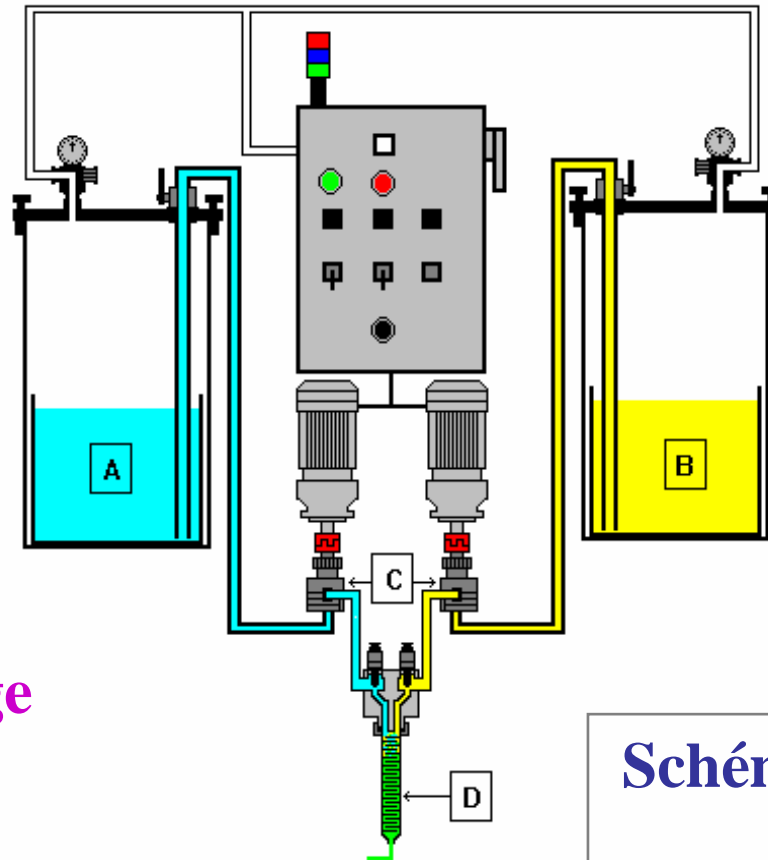
D- Valve ou pistolet dépose

SCHEMA DE PRINCIPE
DPE MONO



2 COMPOSANTS LIQUIDES

ISOJET



A- Base

B- Durcisseur

C- Unité de dosage

D- Mélangeur

Schéma de principe DPE
IND1

2 COMPOSANTS VISQUEUX

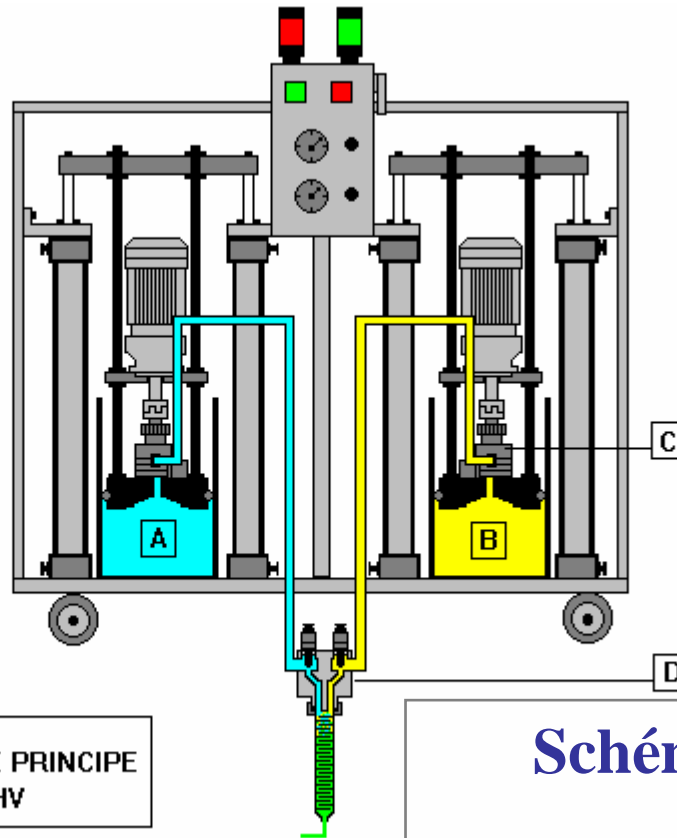
ISOJET

A- Base

B- Activateur

C- Pompe de dosage à
engrenage

D- Mélangeur



SCHEMA DE PRINCIPE
DPE HV

Schéma de principe
DPE HV



BASE VISQUEUSE DURCISSEUR LIQUIDE

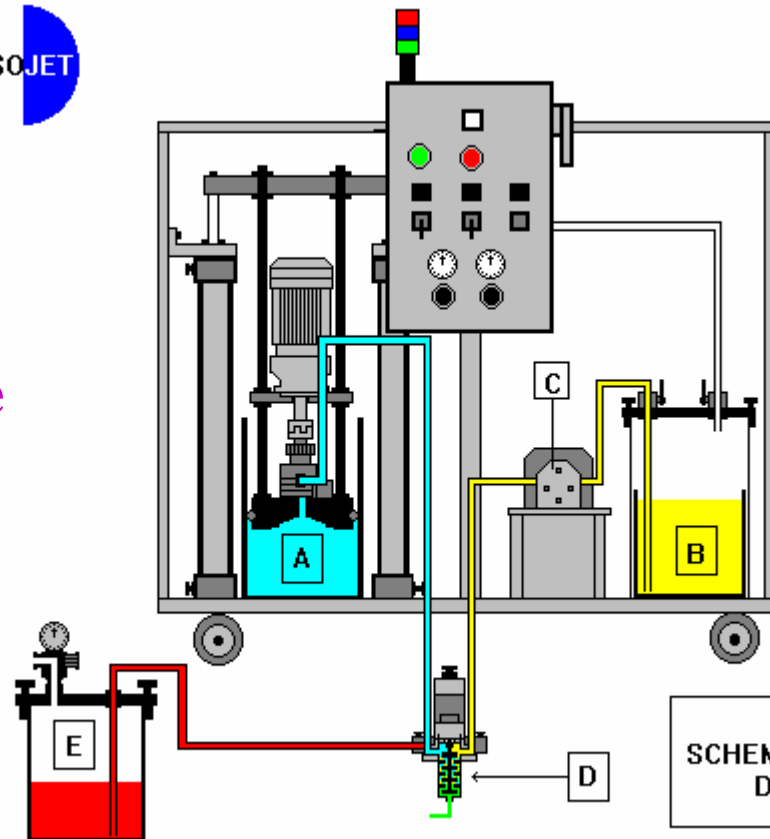
A- Base

B- Durcisseur

C- Pompe dosage par engrenage

D- Mélangeur dynamique

E- Réserve pressurisée



SCHEMA DE PRINCIPE
DPE-IND2





ALIMENTATION DE L'UNITE DE DOSAGE

En fonction des viscosités et des conditionnements

- Gravité :
 - $\text{Visco} < 10\,000 \text{ cps}$
 - $\text{Visco} > 70\,000 \text{ cps}$
- Réserve pressurisée :
 - Produit en fût
- Pompe de transfert :
 - $\text{Visco} > 150\,000 \text{ cps}$
- Pompe sur élévateur
 - Produit en fût



DOSAGE DE CHAQUE COMPOSANT

Respect du ratio de mélange

- Par pompes à engrenages :
 - Facilité de mise en œuvre
 - Débit régulier
- Par pompes à piston
 - Pression importante



MELANGE DES 2 COMPOSANTS

- Mélangeur statique :
 - Simplicité
 - Sans rinçage solvant
 - Coût limité
- Mélangeur dynamique :
 - Mélange de produits de viscosités très différentes
 - Applications de pulvérisation



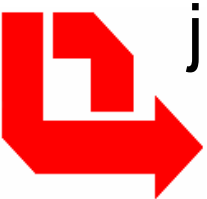
UTILITE D'UNE POMPE SUR ELEVATEUR

- Utilisé pour des produits **très visqueux** (jusqu'à 1.000.000cps) non pompables directement
- Permet une application à partir du conditionnement d'origine : **fût de 25L ou 200L**
- Autorise la **dépose de cordons ou la pulvérisation**



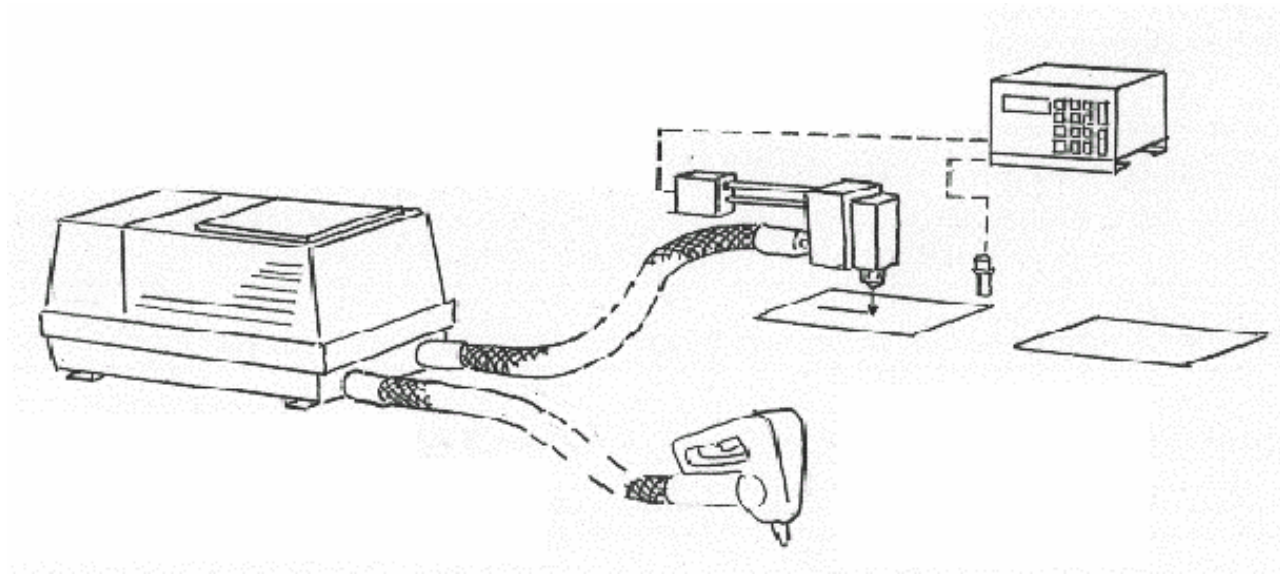
PRINCIPE D'UNE POMPE SUR ELEVATEUR

- **L'élevateur permet :**
 - De remonter la pompe lors de la mise en place du fût
 - De pousser sur la surface du produit grâce au plateau
- **Le plateau étanche** est fixé sur le pied de la pompe et facilite l'alimentation de cette dernière
- **La pompe** prélève le produit et l'achemine jusqu'au pistolet de dépose



LES FONDOIRS HOT-MELT

L'INSTALLATION HOT-MELT

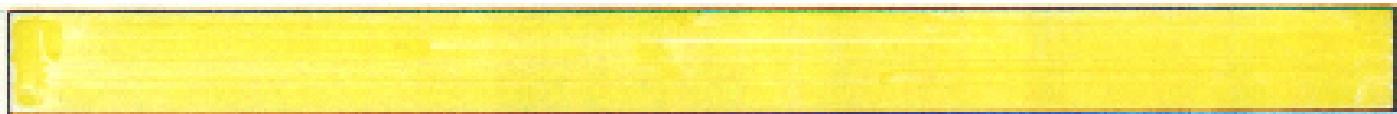


DIFFERENTS TYPES DE DEPOSE

Fibérisation - Spiralage



Enduction

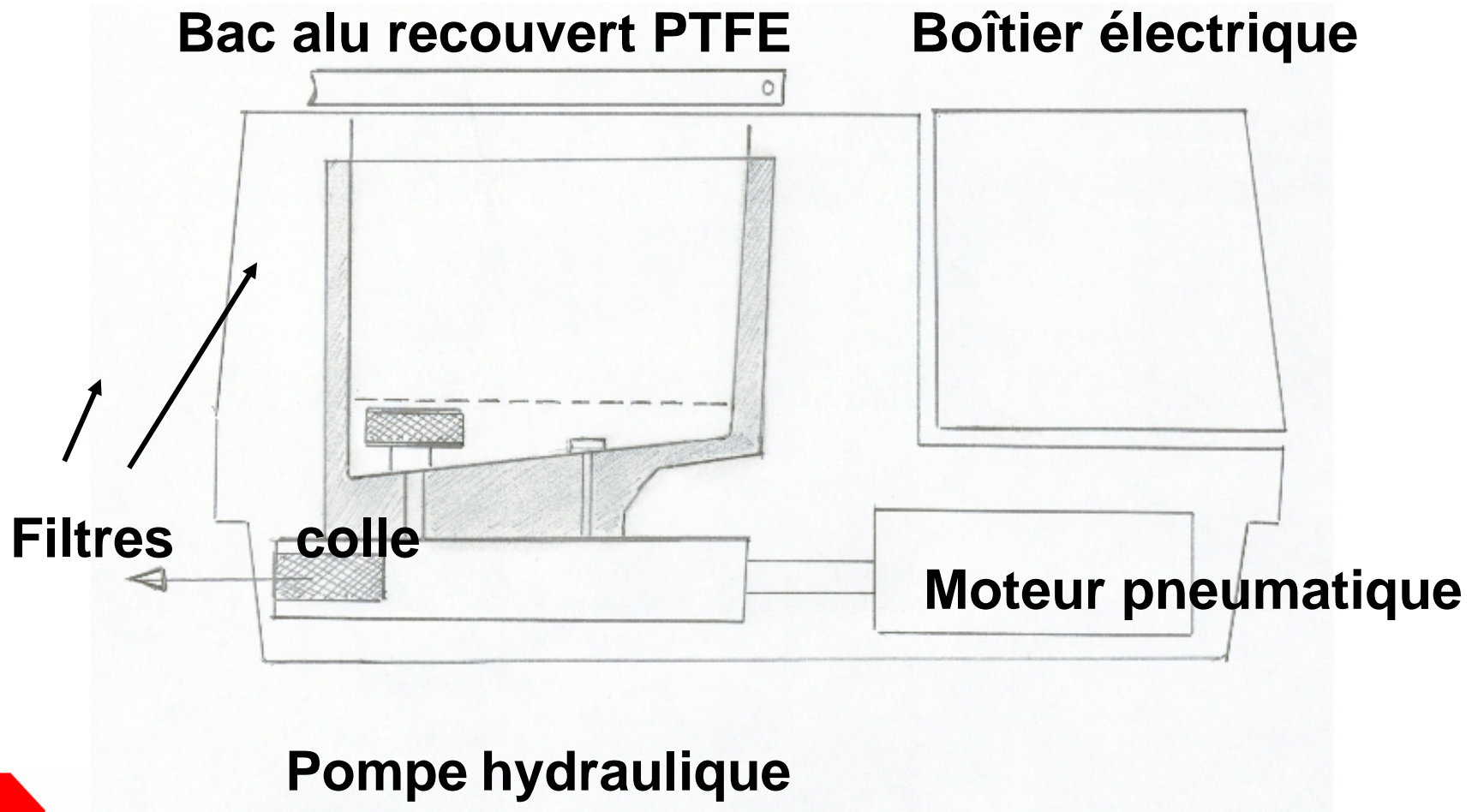


Cordon-points



LE FONDOIR

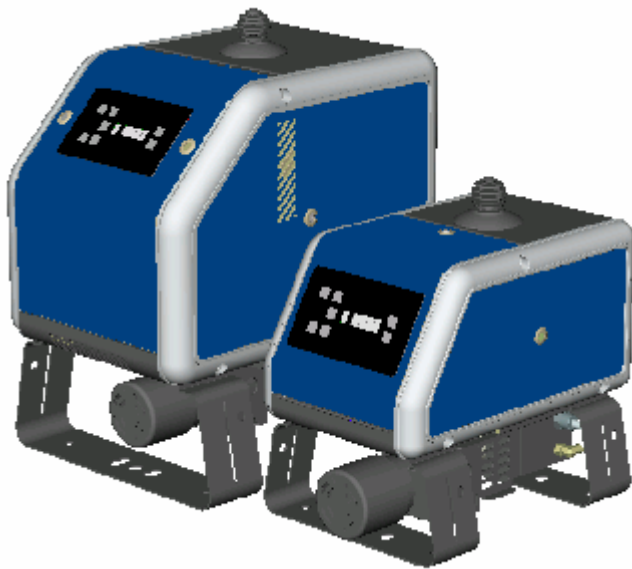
SCHEMA DE PRINCIPE



- Capacité de 4 à 100 Kg
- Puissance de 2000 à 4000 W
- De 1 à 6 sorties
- Possibilité de programmation



FONDOIRS





TUYAUX CHAUFFANTS



PISTOLETS MANUELS

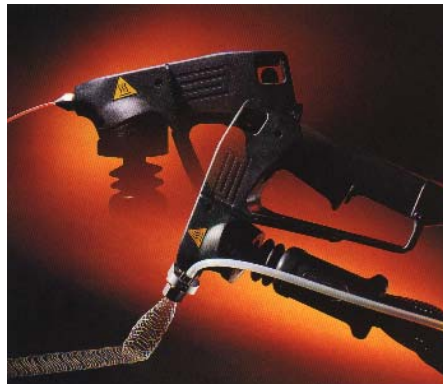
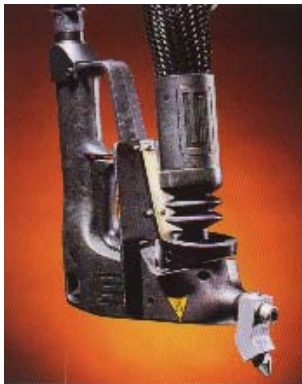


Extrusion

Spiralage



Extrusion et Fibérisation



PISTOLETS AUTOMATIQUES



Extrusion



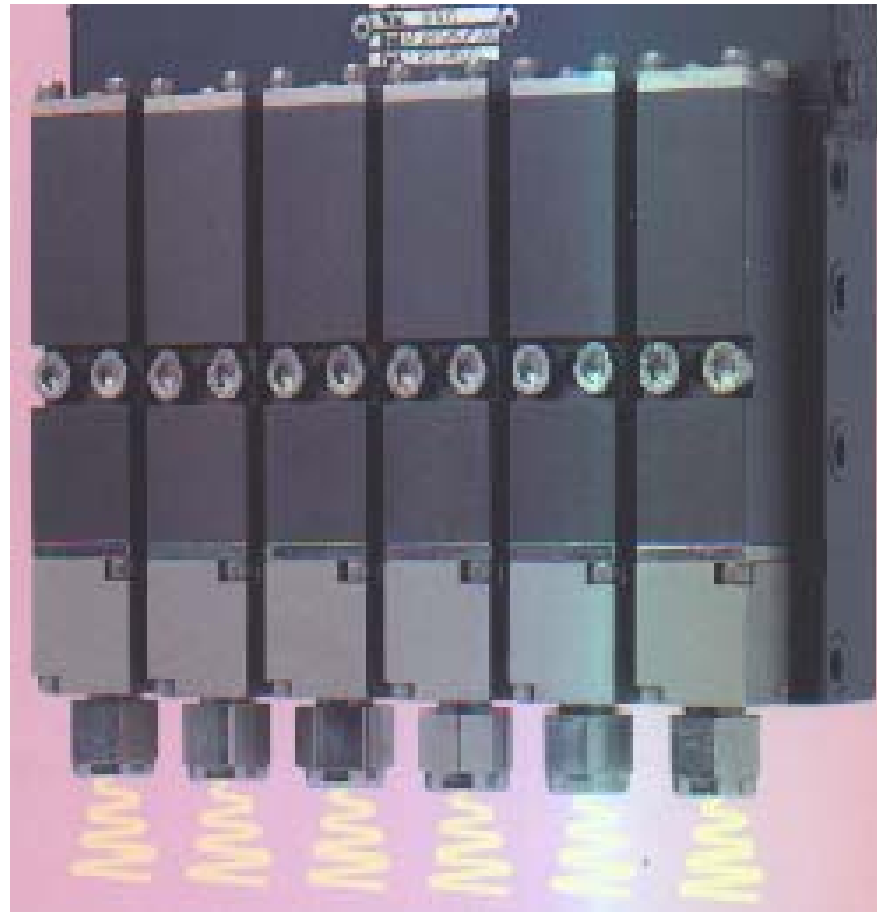
Spiralage



Enduction



PISTOLET AUTOMATIQUES



BUSES POUR PISTOLETS



SURMOULAGE



FOAM-MIX et FOAM-MELT



LA TECHNIQUE DU FOAMAGE

- **But** : Faire mousser un produit pour une utilisation de collage/étanchéité
- Rendre une colle ou mastic « moussé », lui donnant des propriétés élastiques ou de volume maîtrisé



TYPES D'APPLICATIONS

- Fabrication de joints in-situ
- Collage de pièces non-rectilignes (*types plinthes*)



PRINCIPE DU FOAMAGE

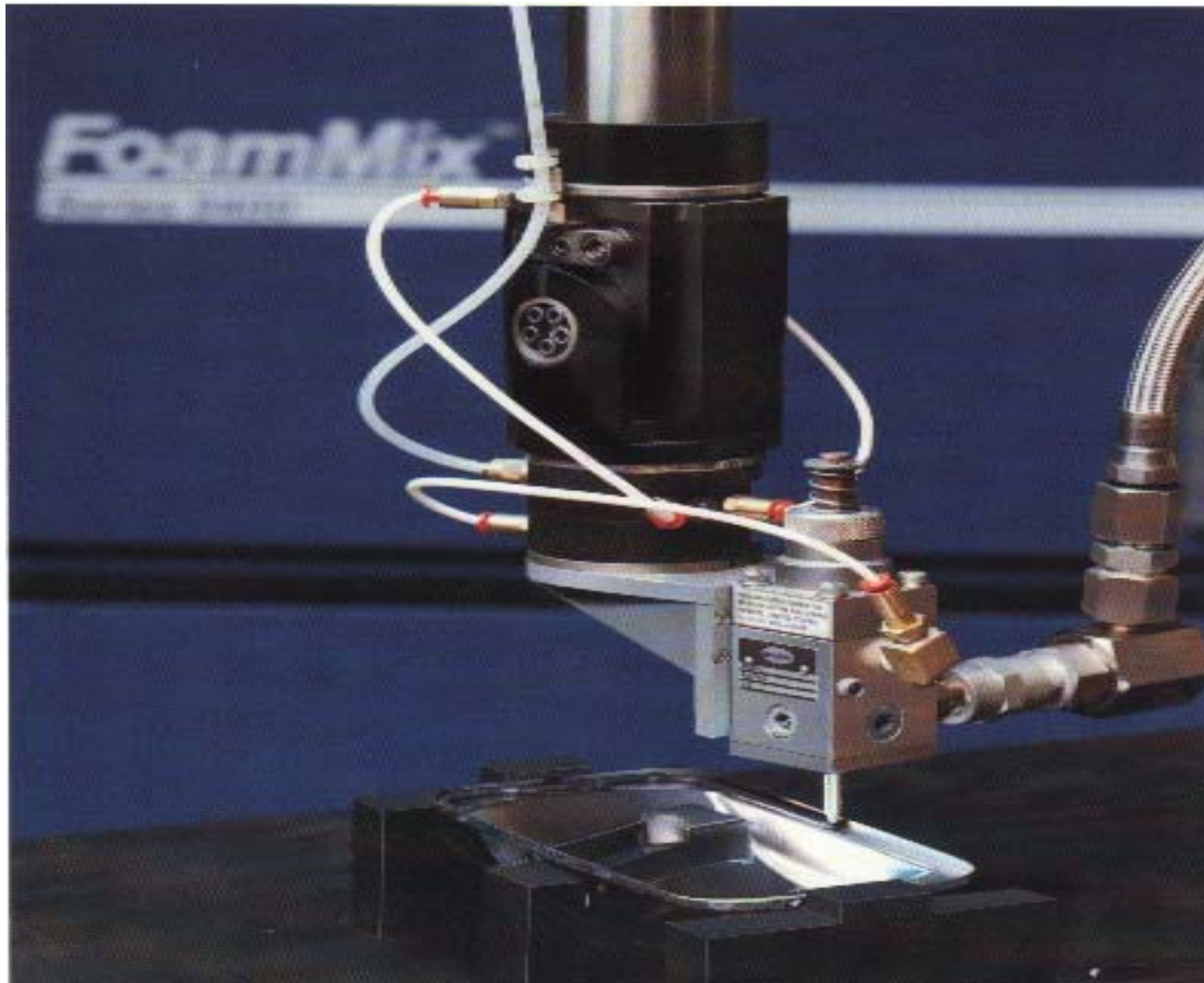
Mélange de colle/gaz
neutre pour former un
mélange homogène



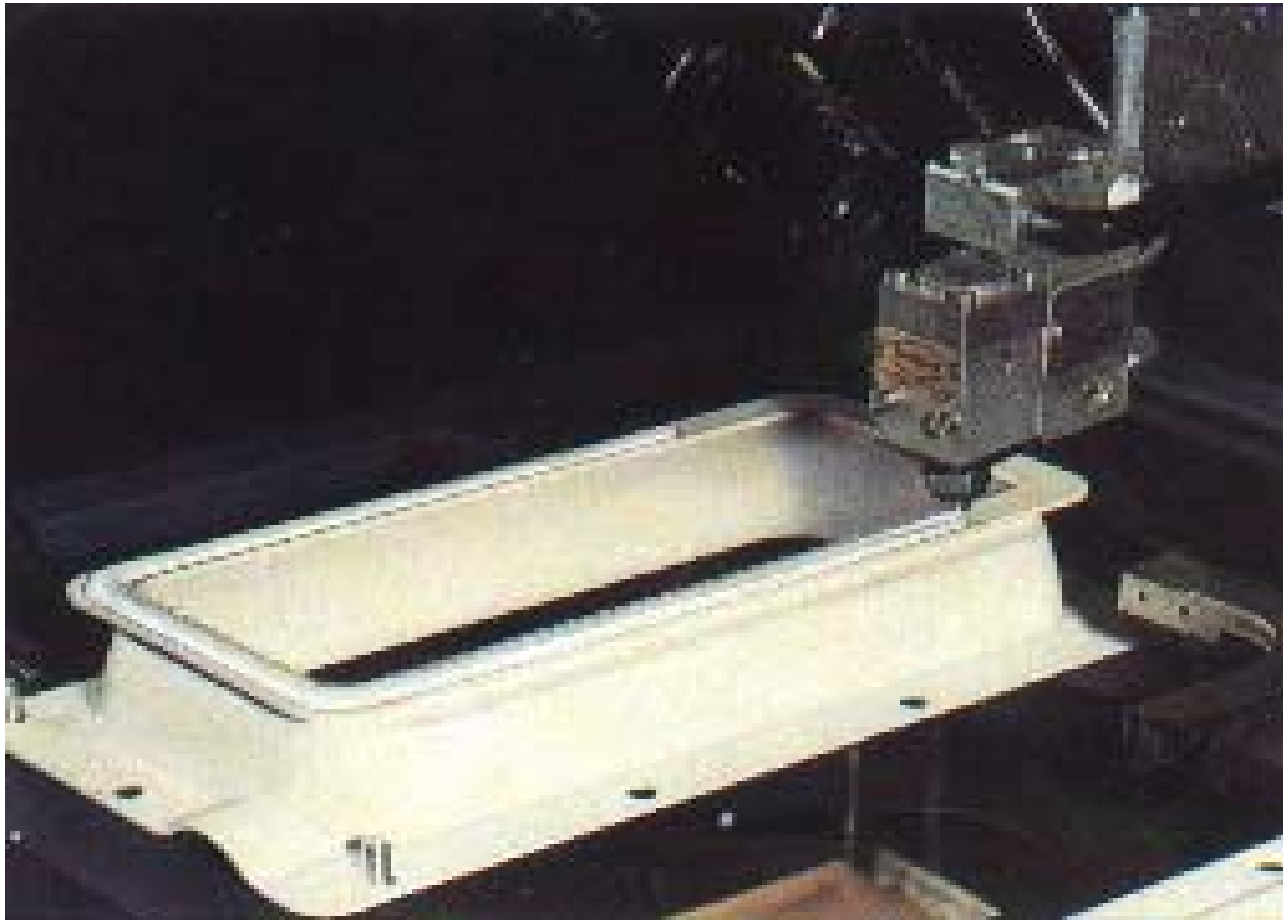
BASES DE COLLE

- Mastics :
 - Butyl
 - POP
 - PU
 - Silicone
- Hot-Melt :









EXEMPLE D'ECONOMIE D'APPLICATIONS

- Rendre un couvercle étanche pour du stockage de produits alimentaires
- Réduction de 90% du prix en passant d'un joint pré-formé autocollant à une application :
 - Réduction des prix
 - Augmentation de productivité
 - Augmentation de la précision



