



Soufflets

(protections et manipulateurs)

Accessoires sur mesure ou catalogue pour **isolateurs** et **industries**





catégories de matériaux

Les performances des soufflets PIERCANTECH

Grâce au savoir-faire d'exception du groupe PIERCAN en gants de boîtes à gants, PIERCANTECH propose des soufflets sur mesure d'une grande qualité de télémanipulateurs pour protéger des bras mécaniques dans des isolateurs et pour d'autres applications industrielles. Les formes et les matériaux de soufflets peuvent être adaptés à chaque utilisation en répondant parfaitement à votre cahier des charges.

Les domaines d'application



SANTÉ - PHARMACEUTIQUE



SANTÉ - HOSPITALIER



INDUSTRIE SEMI-CONDUCTEUR



UNIVERSITÉ - RECHERCHES



NUCLÉAIRE



AUTRES INDUSTRIES

ILS NOUS ONT FAIT CONFIANCE...

Ils utilisent des soufflets PiercanTech



Hospices Civils de Lyon



Hôpital européen Georges-Pompidou



中国核电
CNNP



ROSATOM



International Atomic Energy Agency



Savannah River National Laboratory
OPERATED BY SAVANNAH RIVER NUCLEAR SOLUTIONS



orano



INPS

Soufflets de télémanipulation :

les options disponibles selon les matériaux

CAOUTHOUC NATUREL HAUTE TEMPERATURE

Bonnes propriétés mécaniques et élastiques. Bonne résistance à des températures élevées (1h à 175°C / 20h à 120°C) et à la pression (jusqu'à 14 bars). Transformation très facile. **Le moins cher des élastomères utilisables.** Beaucoup plus économique que les silicones.

Dextérité



Propriétés mécaniques



Résistance à la température



Prix



OPTIONS

- Tailles standards, possibilité de sur-mesure
- Coloris: jaune pâle

NÉOPRÈNE*

Matière en polychloroprène. **Bonne protection mécanique. Bonne tenue aux produits chimiques** (polyvalence). **Grande souplesse** et **excellente dextérité**. Il possède en outre une résistance aux huiles et aussi des propriétés **autoextinguibles**.

Souplesse



Propriétés mécaniques



Résistance produits chimique



Prix



OPTIONS

- Tailles standards, possibilité de sur-mesure
- Coloris: noir

* Néoprène antistatique possible.

AUTRES MATÉRIAUX

PIERCANTECH propose également de multi-modèles dans de nombreux matériaux pour les soufflets.

- > Latex de caoutchouc naturel
- > Silicone
- > Nitrile
- > Polyuréthane
- > Viton

DURETÉ SHORE

- 30 Shore A à 90 Shore A

TECHNOLOGIE DE TRANSFORMATION

- Trempe, Compression, Coulée sous vide,...

OPTIONS

- Tailles standards, possibilité de sur-mesure
- Coloris: variable selon les matériaux



NOS POINTS FORTS

- + Large choix de moules et de formes
- + Grande maîtrise des propriétés physico-chimiques des élastomères monocouches ou multicouches
- + Protection des opérateurs, sécurité des préparations et des installations
- + Compatible avec les agents de nettoyage et de décontamination de surface
- + Traçabilité
- + Garantie de stockage

De l'étude à la réalisation des soufflets

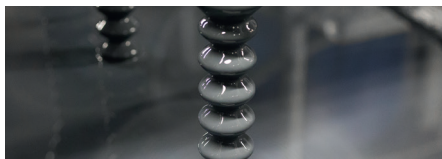
PIERCANTECH maîtrise un large éventail de techniques de transformation des élastomères pour réaliser vos soufflets et vous propose les procédés les plus adaptés à votre projet.

LES ÉTUDES



- **Bureau d'études:** Il analyse vos demandes et vous accompagne dans la recherche de la solution la plus adaptée.
- **Moules et prototypes:** Réalisation des prototypes grâce aux équipements spécifiques et à l'unité de production dédiée aux pièces techniques.
- **Optimisation économique:** L'étude de solutions adaptées à vos besoins intègre à la fois les facteurs qualité, délais et coûts de production.
- **Laboratoire R&D:** Il apporte son expertise scientifique à la mise au point des produits : tests de matériaux, mesure des propriétés physico-chimiques...etc

LA FABRICATION



- **Le trempage:** Il consiste à immerger le moule dans des bains afin de créer une pièce qui, après séchage et cuisson, est démoulée. Un savoir-faire d'exception de la marque.
- **Le calandrage:** L'élastomère passe entre deux cylindres pour être conformé à l'épaisseur souhaitée, puis vulcanisé.
- **L'injection:** L'élastomère est chauffé puis injecté dans un moule et vulcanisé. La pièce est ensuite démoulée.
- **La compression:** La préforme (feuille, plaque...) est placée dans un moule puis comprimée, vulcanisée et démoulée.
- **L'extrusion:** L'élastomère chauffé est poussé à travers une filière. On forme en continu un profilé, plein ou creux.

LE CONTRÔLE EN TROIS ÉTAPES

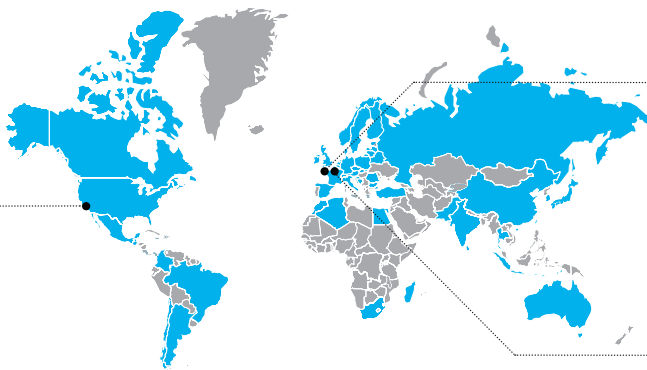


- 1 • **Contrôle en amont**
Des matières premières et des outillages avec vérification des dimensions sur plan via notre logiciel de gestion de production.
- 2 • **Contrôle durant la production**
Des paramètres physico-chimiques par le laboratoire de contrôle qualité et des paramètres de production par les opérateurs.
- 3 • **Contrôle du produit fini**
Deux types de contrôles peuvent être effectués selon les exigences du client : contrôle standard PIERCAN ou contrôle sur plan. Les contrôles suivants sont réalisés : Contrôle visuel à 100%, Contrôle dimensionnel, Marquage pour une totale traçabilité.

PIERCANTECH à travers le monde



Piercan USA • Usine
San Diego
USA



La production Piercan est vendue dans 62 pays



Siège social Piercan • Usine
Port-en-Bessin

France



Direction commerciale Piercan
• Usine Plastunion **Bondy**

France



UNE QUESTION, BESOIN D'UN RENSEIGNEMENT ?

N'hésitez pas à nous appeler ou nous écrire un mail, Piercan est au service de vos projets...
Coordonnées de votre interlocuteur :

📞 Téléphone +33 (0)1 45 88 66 27

✉ E-mail piercan@piercan.fr



PIERCAN FRANCE

17-23 rue Marcel Dassault
93140 Bondy - France
01 45 88 66 27 | F 01 48 49 87 64
piercan@piercan.fr | piercan.fr

PIERCAN USA

180 Bosstick Blvd
San Marcos, CA 92069 - USA
760-599-4543
sales@piercanusa.com | piercanusa.com

