

TABLE DES MATIERES

I - DEFINITION-GENERALITES	2	5.2.4 Etat de surface	18
		5.2.5 Frottement	18
II - FONCTIONNEMENT DU JOINT TORIQUE	3	5.3 Montage dynamique rotatif	19
2.1 Principe	3	5.4 Montage flottant	19
2.2 Influence des caractéristiques de la matière	3		
2.2.1 Déformation rémanente à la compression	3		
2.2.2 Influence de la dureté du caoutchouc	3		
2.2.3 Tenue en température	4		
2.2.4 Tenue aux fluides	4		
III - CONSEILS POUR LE CHOIX MATERIE	5		
3.1 Les matières standards	5		
3.2 Matières spéciales	5		
3.3 Guide de l'utilisateur	6		
3.4 Tableau de résistance aux produits chimiques	10		
IV - REGLES DE CONCEPTION DU MONTAGE DES JOINTS TORIQUES	14		
4.1 Volume de la gorge	14		
4.2 Serrage du joint	14		
4.3 Largeur et profondeur de gorge	14		
4.4 Diamètre intérieur du joint	15		
4.5 Diamètre de tore	15		
V - INSTRUCTIONS POUR LES DIFFERENTS MONTAGES	16		
5.1 Montage statique	16		
5.1.1 Cotes et formes des gorges	16		
5.1.2 Jeu mécanique-Extrusion	16		
5.1.3 Etat de surface	17		
5.2 Montage dynamique alternatif	17		
5.2.1 Cotes et formes des gorges	17		
5.2.2 Jeu mécanique-Extrusion	17		
5.2.3 Rondelles anti-extrusion	18		
VI - CONSEILS POUR LE MONTAGE DES JOINTS TORIQUES	20		
6.1 Chanfreins	20		
6.2 Pose des joints	20		
6.3 Montage en automatique	21		
6.4 Lubrification des joints	21		
6.5 Graisses	21		
VII - STOCKAGE ET CONSERVATION DES JOINTS TORIQUES	22		
VIII - LA QUALITE	23		
8.1 Généralités	23		
8.2 Contrôles	23		
8.3 Caractéristiques d'aspect	24		
IX - LISTE DIMENSIONNELLE	25		
Montage des joints dans l'alésage	27		
Montage des joints sur le piston	43		
X - POINTS DE VENTE EN FRANCE	51		
XI - FILIALES A L'ETRANGER	56		
XII - AUTRES PRODUITS ET SERVICES DU DEPARTEMENT	58		
XIII - COMMENT EXPRIMER VOTRE BESOIN ?	59		

RECOMMANDATIONS

Nous vous recommandons de bien prendre connaissance des préconisations de montage et d'utilisation indiquées dans le catalogue.

Nos services techniques sont à votre disposition pour tout renseignement complémentaire.

Pour toute utilisation dans des conditions particulières non décrites dans ce catalogue, merci de nous consulter.

Dès 1948, LE JOINT FRANCAIS, précurseur en matière d'étanchéité, introduisait en Europe la BAGUE R, dont l'appellation se généralisant allait devenir le nom commun de ce joint torique révolutionnaire : O-Ring.

Toujours à l'avant-garde du progrès LE JOINT FRANCAIS producteur à 100 % de ses joints toriques et JF4, a obtenu les certifications ISO 9000 en 1991, puis EAQF Classe A (1997), QS 9000 (1998) et enfin ISO/TS 16949 en 2000.

Aujourd'hui comme hier, les clients les plus exigeants nous expriment leur confiance, sachant qu'en matière de gestion de la qualité, nos objectifs, associés à une politique d'amélioration continue de nos performances, témoignent de la plus grande maîtrise des procédés constituant la base de notre métier.



L'usine de fabrication de joints toriques et JF 4 à Château-Gontier, Mayenne, France.

I - DEFINITION-GENERALITES

Le joint torique "Bague R" est un anneau circulaire de section ronde. Il représente le système d'étanchéité le plus simple, réunissant à la fois :

- une efficacité maximum ;
- un faible encombrement ;
- un coût réduit ;
- une symétrie évitant les risques d'erreur de montage ;

Il peut être utilisé

- en montage statique ou dynamique (en rotation lente ou translation jusqu'à 5 mètres/seconde) ;
- pour des applications allant de la cryogénie aux hautes températures, et couramment pour une plage de - 50° C à + 250° C ;
- pour des pressions allant du vide poussé à 2000 bars.

Ses caractéristiques de déformation, dues à sa composition en caoutchouc et à sa section circulaire, procurent une étanchéité se renforçant sous l'effet de la pression tout en autorisant un serrage initial faible.

Il se monte dans des gorges d'une grande simplicité, et faciles à usiner.

Il s'adapte selon son profil aux encombrements les plus réduits.

Une normalisation internationale permet d'orienter l'utilisateur vers les dimensions les plus courantes, généralement tenues en stock.

Pour exploiter au mieux les performances du joint torique, il faut néanmoins être à même de choisir la matière et concevoir le montage en fonction des conditions d'utilisations :

- fluide à étancher
- pression
- température
- application statique ou dynamique

C'est pour permettre de résoudre ces problèmes que nous vous proposons ce guide technique.

Par ailleurs, il est recommandé de faire des essais pour valider le choix retenu.



Nos certifications ISO 9001 et ISO/TS 16949

II - FONCTIONNEMENT DU JOINT TORIQUE

2.1 PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT D'UN JOINT TORIQUE

Lorsqu'un joint monté dans une gorge est soumis à la pression d'un fluide, il vient se plaquer du côté de la face d'appui opposé à la pression, le joint fonctionne alors comme un coin, dans l'angle formé par les contacts en a et b.

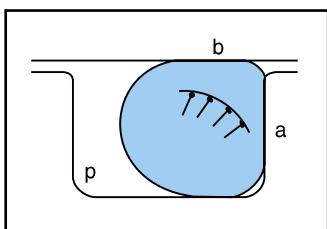
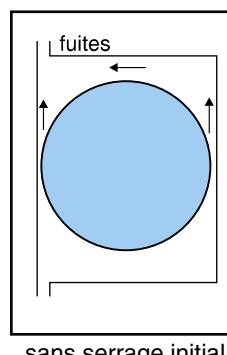


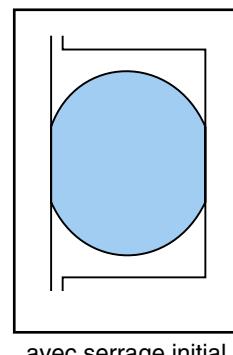
Figure 1

La déformation du joint est fonction de la pression; plus la pression p augmente, plus les forces de contact en a et b deviennent élevées.

- Le joint est généralement monté dans sa gorge avec un serrage initial (la profondeur de la gorge est inférieure au diamètre de tore du joint). Les forces de contact dues à la déformation du joint permettent ainsi de conserver l'étanchéité lorsque la pression du fluide est faible ou nulle car dans ce cas, la pression n'applique pas le joint sur les zones d'étanchéité.



sans serrage initial



avec serrage initial

Figure 2

2.2 INFLUENCE DES CARACTERISTIQUES DE LA MATERIE SUR LE FONCTIONNEMENT

2.2.1 D.R.C.

Les différents caoutchoucs proposés à notre clientèle ont été spécialement étudiés pour les applications joints toriques.

En effet les propriétés "élastiques" du caoutchouc qui permettent ainsi de conserver l'étanchéité à basse pression peuvent varier en fonction du temps, de la température et des effets du fluide sur le joint.

La déformation rémanente à la compression (D.R.C.) mesure cette élasticité suivant le schéma suivant:

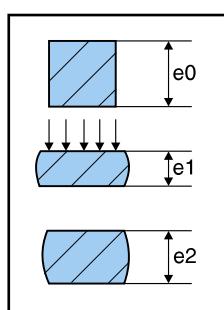


Figure 3

épaisseur initiale de l'éprouvette
(ou du joint).

contrainte → déformation
dans des conditions précises
(durée, température, fluide,
taux de déformation)

suppression de la
contrainte → relaxation

- corps parfaitement élastique $e_2 = e_0$
- fluage complet $e_2 = e_1$

$$DRC \% = \frac{e_0 - e_2}{e_0 - e_1} \times 100$$

Le caoutchouc sera d'autant mieux que la valeur de DRC (le fluage) sera faible.

2.2.2 INFLUENCE DE LA DURETE DU CAOUTCHOUC

A forte pression, la déformation peut conduire à l'extrusion.

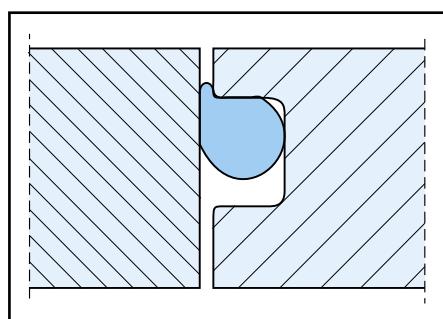


Figure 4

Extrusion d'un joint:
c'est le passage de la matière dans le jeu mécanique

Lorsque la dureté du joint croît, la résistance à l'extrusion augmente ainsi que les efforts de montage qui sont liés au serrage du joint dans la gorge.

2.2.3 TENUE EN TEMPERATURE

• LES BASSES TEMPERATURES

- A basse température, un léger retrait de la matière, accompagné d'un durcissement de celle-ci, peut provoquer la fuite d'un système. Comparativement au métal, les caoutchoucs ont des coefficients de dilatation thermique élevés. Ces phénomènes sont surtout sensibles pour l'étanchéité des gaz et lorsque le serrage initial des pièces est faible.

N.B : Le durcissement de la matière à basse température est un phénomène réversible. C'est à dire que le caoutchouc retrouve entièrement ses propriétés initiales lorsque la température remonte.

• LES HAUTES TEMPERATURES

- A haute température, les dimensions des gorges qui seront préconisées seront largement suffisantes pour encasser la dilatation de la matière (variations très faibles du volume).

A noter qu'une élévation de la température modifie les propriétés du caoutchouc (baisse de la dureté, augmentation de la DRC, donc du fluage).

MISE EN GARDE

Si les températures maximales permises sont respectées, il n'y aura pas de dégradation de la matière. Si la température d'utilisation est trop élevée, une chute irréversible des propriétés sera inévitable ce qui se traduira par un durcissement de la matière, une perte de son élasticité et une DRC qui tendra vers 100 %.

2.2.4 ACTION DES FLUIDES EN CONTACT

• GONFLEMENT

Si le caoutchouc gonfle exagérément il peut y avoir:

- Modification des propriétés du caoutchouc (baisse de la dureté et de sa résistance mécanique) et risque d'extrusion.

Dans les applications statiques, un gonflement jusqu'à environ 30 % en volume du joint peut être envisagé.

Dans les applications dynamiques des gonflements jusqu'à 8 à 10 % en volume sont assez bien tolérés dans la plupart des applications.

Si le gonflement est négatif (diminution du volume du joint dû à l'extraction des plastifiants du caoutchouc) il peut y avoir:

- Modification des propriétés du caoutchouc (chute de l'élasticité, augmentation de la dureté, etc...).

- Risque de fuite par diminution de la section du joint, donc du serrage du joint dans la gorge.

Les applications dynamiques seront plus sensibles si ce phénomène se produit, car généralement le serrage initial, pour des problèmes de frottement, est souvent plus faible que pour les applications statiques.

En cas de doute sur l'influence du fluide, il convient de faire un essai.

• ATTAQUE CHIMIQUE

Indépendamment des effets volumiques en cas d'incompatibilité chimique, un fluide peut provoquer dans le temps une modification des caractéristiques du caoutchouc. Les manifestations les plus courantes sur les joints sont:

- une modification de la dureté ;
- des craquelures ;
- une élévation de la déformation rémanente à la compression (D.R.C.).

III - CONSEILS POUR LE CHOIX MATERIE

Le choix de la matière s'effectue en fonction des éléments suivants :

a) Pour le type d'élastomère :

- nature du ou des fluides en contact;
- températures en service continu et en pointe (à l'endroit du joint);
- nature des matériaux en contact.

b) Pour la dureté

- pression de service;
- type d'utilisation.

3.1 LES MATERIES STANDARDS

4 caoutchoucs ont été sélectionnés pour répondre à un grand nombre d'applications.

Nitrile	(NBR)	dureté 70	PB 701
Nitrile	(NBR)	dureté 80	PC 851
Ethylène Propylène	(EPDM)	dureté 85	EP 851
Fluocarbone	(FPM)	dureté 80	DF 801

Le plus grand choix de pièces disponibles sur stock répondant à différentes normes Européennes, existent dans ces 4 matériaux. (Consulter la partie dimensionnelle).

Voir § 3.3 pour caractéristiques de ces matériaux.

Conseils de choix des 4 caoutchoucs standards Le Joint Français

Fluide	Température en continu en pointe	– 40° C – 40° C	– 20° C – 25° C	+ 70° C + 100° C	+ 100° C + 125° C	+ 125° C + 150° C	+ 150° C + 175° C	+ 200° C + 250° C
Eau - Vapeur d'eau Liquide de refroidissement	EP 851	EP 851 PB 701 PC 851 DF 801	EP 851 PB 701 PC 851 DF 801	EP 851 DF 801	EP 851 DF 801	EP 851		
Air comprimé		PB 701 PC 851 DF 801	PB 701 PC 851 DF 801	DF 801	DF 801	DF 801	DF 801	DF 801
Huiles minérales Produits pétroliers		PB 701 PC 851 DF 801	PB 701 PC 851 DF 801	PB 701 PC 851 DF 801	DF 801	DF 801	DF 801	DF 801

Remarque : Pression d'emploi limite en applications dynamiques pour PB 701 : 80 bars ; au-delà, employer le PC 851.

3.2 MATERIES SPECIALES

LE JOINT FRANCAIS dispose d'une large gamme de caoutchoucs pour répondre aux demandes spécifiques.

Le guide de l'utilisateur qui suit vous permettra d'orienter votre choix sur le matériau le mieux adapté à votre besoin.

Il ne reprend que nos mélanges les plus courants, plus de 100 caoutchoucs différents étant fabriqués chaque année. Ce guide est complété par un tableau de tenue chimique des élastomères.(3.4)

3.3 GUIDE DE L'UTILISATEUR

APPLICATION TYPE	ELASTOMERE	CARACTERISTIQUES GENERALES DU CAOUTCHOUC	REFERENCE DU CAOUTCHOUC	SPECIFICITE ET HOMOLOGATIONS	COULEUR	DURETE D IDC
• Hydraulique et pneumatique • Robinetterie eau et gaz d'origine minérale • Circuit d'huile minérale et carburants	NBR (Nitrile)	Bonne tenue - aux huiles minérales - aux gaz ménagers - à l'eau jusqu'à 70° C - aux carburants - aux solvants aliphatiques Faible Tenue - aux agents atmosphériques - aux acides - au liquide de frein Bon comportement mécanique	5PD1883 6PB1729 6PB2053 PD6813 PB701 7PB1858 7PB1860 7PB1871 7PB496 7PD1621 7PD1630 7PB1749 7PD1612 8PB1390 PC851 PD853 9PC1708		Noire Noire Noire Noire Noire Verte Noire Noire Noire Noire Noire Noire Noire Noire Noire Noire Noire Noire Noire	54 61 62 69 68 68 68 69 70 70 70 70 75 75 79 80 88
	NBR (PVC)	Idem Nitrile Tenue carburant renforcée	6P1863 8PA1393	NBR/PVC - Protégé ozone NBR/PVC - Protégé ozone	Noire Noire	62 77
• Robinetterie eau chaude • Circuit de refroidissement • Circuit de freinage • Disjoncteurs SF6	EPDM (Ethylène Propylène)	Très bonne tenue - à l'eau, la vapeur et aux solutions aqueuses en général - liquide de frein synthétique - aux agents atmosphériques Faible tenue - aux huiles minérales et aux hydrocarbures Bonne tenue au froid Comportement mécanique assez bon	6EP1862 6EP1713 6EP1385 7EP1722 EP7010 7EP1733 7EP1197 7EP1726 8EP2058 8EP1712 EP851 EP856	Eau potable Allemagne Autolubrifié Autolubrifié Autolubrifié Autolubrifié Autolubrifié Eau potable GB - Allemagne - US - France Autolubrifié Couleur DRC améliorée Eau potable GB - Allemagne - France	Noire Noire Noire Noire Noire Noire Noire Noire Mauve Noire Noire Noire	55 57 62 67 72 72 72 72 79 80 83 83
• Hydraulique et pneumatique haute température • Robinetterie industrielle • Injection carburation • Joints moteur • Vide poussé	FPM (Fluorocarbon)	Très bonne tenue - à la chaleur - aux huiles minérales - gaz ménager - aux agents atmosphériques - aux carburants - solvants aromatiques et aliphatiques Bonne tenue - chimique en général - aux acides Faible tenue - aux bases - au liquide de frein Tenue au froid limitée Comportement mécanique assez bon Bonne imperméabilité	DF651 6DF2060 6DF1882 6DF2087 DF701 7DF2067 7DF1719 7DF2075 DF801 DF851 DF901	Couleur Tenue au froid Tenue carburants alcoolisés Gaz EN 549 - E1 Couleur Tenue au froid Tenue au froid Gaz EN 549 - E1 Tenue au froid Oxygène gazeux	Noire Verte Verte Noire Noire Verte Noire Verte Noire Noire Noire	61 63 64 65 66 71 74 77 78 83 90
• Boîte de vitesse automatique	ACM (Polyacrylate)	Bonne tenue - aux huiles minérales agressives - aux agents atmosphériques - à la chaleur Faible tenue - aux carburants - à l'eau - tenue au froid limité Comportement mécanique moyen	DA 65 6DA1865 7DA1163 8DA1398 DA80	Gaz EN 549 - C1 Noire Noire Noire Noire Gaz EN 549 - C1	Noire Noire Noire Noire Noire	53 64 67 70 74
• Capteurs	Vamac		6D2076 7D2079	Autolubrifié	Noire Noire	60 73

APPLICATION TYPE	ELASTOMERE	CARACTERISTIQUES GENERALES DU CAOUTCHOUC	REFERENCE DU CAOUTCHOUC	SPECIFICITE ET HOMOLOGATIONS	COULEUR	DURETE DIDC
• Direction assistée • Climatisation	HNBR (Nitrile hydrogéné)	Bonne tenue - huiles minérales agressives - aux agents atmosphériques - à l'eau, à la vapeur - aux bases diluées Faible tenue - aux carburants - au liquide de frein Très bon comportement mécanique Résistance à l'abrasion	6DT2078	Autolubrifié - Tenue huile améliorée	Noire	62
			7DT1870	Gaz EN 549 - C 1	Jaune	65
			7DT1877	Tenue huile améliorée	Brune-Rouge	70
			7DT1743		Verte	71
			7DT1593	HNBR 70 selon norme NFT 47503	Noire	72
			7DT2074	Autolubrifié - Tenue huile améliorée	Brune-Rouge	72
			7DT2091	Tenue au froid	Verte	72
			7DT1730		Marron	75
			7DT2080	Autolubrifié	Marron	75
			8DT1724		Noire	82
			9DT1889	Tenue huile améliorée	Verte	90
• Vapeur d'eau • Vide poussé	IIR (Butyl)	Très bonne tenue - à l'eau et vapeur - aux agents atmosphériques Bonne tenue chimique aux solutions aqueuses en général Faible tenue - aux huiles minérales et hydrocarbures Très bonne imperméabilité au gaz Comportement mécanique assez faible	D706	Tenue chaleur	Noire	68
• Industrie du froid • Circuits de ventilation	CR (Polychloroprène)	Bonne tenue - aux graisses minérales - aux agents atmosphériques Tenue modérée - aux huiles minérales - eau jusqu'à 70° C - liquide de frein Faible tenue - aux carburants - à la vapeur d'eau Bon comportement mécanique	6N1851		Noire	62
			7N1747	Tenue chaleur CR 70 selon norme NFT 47503	Noire	72
• Compresseurs • Electroménager • Industrie électrique	Q (Silicone)	Très bonne tenue - chaleur - agents atmosphériques - à l'eau jusqu'à 100° C - au froid Tenue modérée - aux huiles minérales - aux gaz ménagers Faible tenue aux carburants Perméabilité élevée Comportement mécanique faible	SL1010		Grise	55
			SL1002	Gaz EN 549 - E 2 VMQ 60 selon norme NFT 47503	Rouge	63
			6SL2065	Silicone alimentaire	Bleue translucide	63
			7SL1000	VMQ 70 selon norme NFT 47503	Grise	74
• Carburation	MFQ (Fluorosilicone)	Très bonne tenue - au froid - aux huiles minérales et hydrocarbures - aux agents atmosphériques - chaleur Comportement mécanique faible	7SF2081		Jaune	75

NOTA: La plupart de ces caoutchoucs sont homologués chez les constructeurs automobiles.

REFERENCE DU CAOUTCHOUC	TEMPERATURE			DRC CONDITION	DRC %	VARIATION VOLUME % HUILE 1 70 h à 100°	VARIATION VOLUME 70 h à 100° IRM 903	ASTM D 2000
	Mini Mini	Maxi en prolongé	Maxi en pointe					
6DT2078	- 30	130	170	72 h 150°C	22	- 3 *	+ 10 *	3 DH 614 A26 B16 EO16 EO36
7DT1870	- 30	130	170	72 h 150°C	27	- 1 *	+ 18 *	3 DH 710 A26 B16 EO16 EO36 Z1 Z2 dureté 65 Z1=R/r 15 Mpa Z2=pas cassant après 3mn à -40° selon ASTM D2137
7DT1877	- 30	125	165	72 h 150°C	22	- 5 *	+ 5 *	3 DH 710 A26 B16 EO16 EO36 Z1 Z2 Z3 Z1=R/r 18 Mpa Z2=pas cassant après 3 mn à -40° selon ASTM D2137 Z3=Variation de volume Huile IRM903 selon ASTM D471 : +10 % max.
7DT1743	- 30	130	170	72 h 150°C	27	- 1 *	+ 18 *	3 DH 710 A26 B16 EO16 EO36 Z1 Z2 Z1: Résistance rupture 18 MPa mini selon ASTM D 412 Z2: pas cassant après 3 min à -40°C selon ASTM D 2137
7DT1593	- 30	130	170	72 h 150°C	25	+ 1 *	+ 19 *	3 DH 710 A26 B16 EO16 EO36 Z1 Z2 Z1=R/r 18 Mpa Z2=pas cassant après 3 mn à -40° selon ASTMD 2137
7DT2074	- 30	125	165	72 h 150°C	24	- 5 *	+ 5 *	3 DH 710 A26 B16 EO16 EO36 Z1 Z2 Z1: Résistance rupture 20 MPa mini selon ASTM D 412 Z2=pas cassant après 3 mn à -40° selon ASTMD 2137
7DT2091	- 45	130	170	72 h 150°C	25	- 4 *	+ 19 *	3 DH 710 A26 B16 EO16 EO36
7DT1730	- 30	130	170	72 h 150°C	27	- 1 *	+ 17 *	3 DH 710 A26 B16 EO16 EO3 Z1 Z2 dureté 75 Z1=R/r 18 Mpa Z2=pas cassant après 3 mn à -40° selon ASTM D2137
7DT2080	- 30	130	170	72 h 150°C	29	- 2 *	+ 15 *	3 DH 710 A26 B16 EO16 EO 36 dureté 75
8DT1724	- 30	130	170	72 h 150°C	22	- 1 *	+ 17 *	3 DH 810 A26 B16 EO16 EO36 Z1 Z2 Z1: Résistance rupture 20 MPa mini selon ASTM D 412 Z2: pas cassant après 3 min à -40°C selon ASTM D 2137
9DT1889	- 30	125	165	72 h 150°C	24	- 3 *	+ 5 *	3 DH 920 A26 B16 EO16 EO36 Z1 Z2 Z1: Résistance rupture 20 MPa mini selon ASTM D 412 Z2=pas cassant après 3 mn à -40° selon ASTMD 2137
D706	- 45	125	175	24 h 125°C	10	+ 50	NR	2 DA 710 A26 B36 EA14
6N1851	- 45	90	125	24 h 100°C	20	+ 2	+ 65	4 BC 614 A14 B14 EO14 EO34 F17
7N1747	- 45	90	135	24 h 100°C	15	+ 5	+ 60	4 BC 714 A14 B14 EO14 EO34 F17
SL1010	- 60	200	225	72 h 150°C	20	+ 6 *	+ 40 *	2 GE 506 A19 B37 EA14 EO16 EO36 F19
SL1002	- 60	200	225	72 h 150°C	20	+ 4 *	+ 38 *	2 GE 606 A19 B37 EA14 EO16 EO36 F19
6SL2065	- 60	175	200	72 h 150°C	20	+ 6 *	+ 46 *	2 GE 606 B37 EA14 EO16 EO36 F19
7SL1000	- 60	200	225	72 h 150°C	15	+ 6 *	+ 35 *	2 GE 706 A19 B37 EA14 EO16 EO36 F19 G11
7SF2081	- 60	175	200	72 h 150°C	9	0 *	+ 3 *	2 FK 606 A19 EF31 EO36 F19 Z1 Z1: dureté IRHD 70±5 suivant ASTMD 1415

NR = Non résistant * Essai à 150°C

3.4 TABLEAU DES RESISTANCES AUX PRODUITS CHIMIQUES

OBSERVATIONS

Nous attirons l'attention sur le fait que les conditions de service (température, pression, frottement, etc...) ainsi que la combinaison de plusieurs produits, modifient, parfois considérablement, l'agressivité des fluides en contact.

Il est donc recommandé, avant de retenir définitivement une matière, de procéder à des essais.

(ALIMENTAIRE): Les produits chimiques dont le nom est suivi de la mention: "(alimentaire)" sont ceux au contact desquels il peut être indispensable d'utiliser un mélange répondant effectivement au critère "alimentaire". Il convient, dans le cas d'applications de ce type, de consulter nos services.

* : Aucun élastomère ne reste inaltéré en leur présence: les familles indiquées sont celles qui résistent le moins mal.

Voir... : Il s'agit du même corps chimique, les deux étant synonymes.

→ : Nous ne disposons pas, lors de l'impression du présent document, d'éléments nous permettant de conseiller une famille d'élastomères.

Veuillez avoir l'amabilité de nous consulter.

LEGENDES

P	= Nitrile (NBR)
N	= Polychloroprène (CR)
DA	= Polyacrylate (ACM)
DT	= Nitrile Hydrogéné (HNBR)
DF	= Fluorocarbone (FPM)
BU	= Butyl (IIR)
EP	= Ethylène Propylène (EPDM)
S	= SBR
SL	= Silicone (Q)
SF	= Fluorosilicone (MFQ)
U	= Polyuréthane (AU-EU)
DC	= Epichlorhydrine (ECO)

PRODUITS	Familles d'élastomères	PRODUITS	Familles d'élastomères
A Acétaldéhyde EP - SL Acétamide EP - BU - SL Acétate d'aluminium EP » d'amyle ← » de benzyle ← » de butyldiéthylène-glycol Voir acétate de butyldiglycol » de butylcarbitol EP - BU » de butyldiglycol EP - BU » de butylcellulosolve Voir acétate de butylglycol » de butyle EP » de butylglycol EP - BU » de carbitol Voir acétate de diéthylène glycol » de cellosolve Voir acétate d'éthylglycol » de cuivre EP - S - BU » de cyclohexyle EP - BU » de diéthyléneglycol EP - N - P - DF » de diglycol Voir acétate de diéthylène-glycol » d'éthylglycol EP - BU » déthyle EP » d'éthyléneglycol EP - BU » d'éthylglycol EP - BU » de glycol Voir acétate d'éthylène-glycol » d'isopropyle EP - BU » de méthyle EP - BU » de nickel EP - S » d'octyle EP » de potassium EP - S - BU » de plomb EP - BU - S » de propyle EP - BU » de sodium EP - S - BU » de vinyle EP - BU » de zinc EP - BU - S Acétoacétate d'éthyle EP - BU Acétone EP - S Acétonitrile N - EP - BU Acétophénone EP - BU Acétoricinoléate de butyle ou Acétylricinoléate de butyle EP - BU Acétylacétate d'éthyle Voir acétoacétate d'éthyle Acétylène P - EP - DF Acide acétique glacial EP - SL » acétique 30% EP - N - SL » acrylique DF » adipique P - SF » arsenique EP - P - N - DF » benzoïque DF - SF - SL » borique EP - P - SL - DF » bromhydrique EP - DF - DF 200 » butyrique EP » carbonique Voir anhydrique carbonique » chloracétique EP - N - DF » chlorhydrique 37% EP - DF » chloropropionique EP - BU - DF » chromique EP » citrique Tous élastomères » cyanhydrique P - EP - DF » cyclohexane carboxylique Voir acide naphténique » dichloracétique EP - DF » fluoborique EP - P - N - S	» fluorhydrique DF - EP » fluoroacétique EP - N » fluorosilicique EP - N - P » formique EP - S - N » gallique DF - SF » lactique EP - S - P - N » maléique DF - S » malique P - N - S - SL » méthacrylique EP - N - DF » méthylacrylique Voir acide méthacrylique » muriatique Voir acide chlorhydrique » naphténique DF - P » naphtoïque DF - P - SF » nitrique (dilué) DF - EP » oléique EP - P - DF » oxalique EP - P - DF » palmitique PB - N - EP » perchlorique EP - DF » phosphorique 20% EP - DF » phosphorique 45% EP » phosphorique pur EP » picrique en solution P - S - EP » picrique pur DF » propionique BU - EP - DF » prussique Voir acide cyanhydrique » pyroligneux EP - N » salicylique EP - P - S - DF » stéarique EP - P - N » sulfhydrique EP - P » sulfureux DF » sulfurique dilué EP - DF » sulfurique 60% DF » tannique EP - P - N - DF » tartrique PB - EP - N - DF » trichloracétique EP - P - N Acroléine EP - BU * Acrylate de butyle EP - BU » de cellosolve Voir acrylate d'éthylglycol » d'éthyle EP - BU » d'éthylène glycol EP - BU » d'éthylglycol EP - BU » de méthyle EP - BU * Acrylonitrile S - N Adipate d'octyle PB - SF Alcool amylique EP - BU - P » benzyllique DF - EP - BU - SF » butyllique EP - P - DF - S » dénaturé Voir alcool méthylique » éthylique EP - P - DF - S » hexyllique PB - DF - S - EP » isobutyllique Voir alcool butylque » isopropylque Voir alcool propylque » méthyllique EP - P - N - S » octyllique DF - EP » ordinaire Voir alcool éthylique » propyllique EP - S - P Aldéhyde acétique Voir acétaldéhyde » acrylique Voir acroléine » benzoïque Voir benzoldéhyde » éthylique Voir acétaldéhyde Aldéhyde formique Voir formaldéhyde » hexyllique Voir hexanal Aluns EP - S - P Ammoniac (gaz froid) EP - BU - P - SL - DT Ammoniac (gaz chaud) EP - SL - BU - DT		

PRODUITS	Familles d'élastomères	PRODUITS	Familles d'élastomères																																																																																						
Ammoniaque	Voir hydroxyde d'ammonium	» de vinylidène	DF																																																																																						
Anhydride acétique.....	N - EP	» de zinc.....	EP																																																																																						
» carbonique	EP - S - P - N	Créosotes	•																																																																																						
» chromique	DF	Crésols	DF - BU																																																																																						
» maléique	DF	Cumène	DF - SF																																																																																						
» sulfureux.....	DF - EP	Cyanamide.....	•																																																																																						
» sulfurique.....	DF - EP	Cyanure de méthyle.....	Voir acétonitrile																																																																																						
Aniline	EP - S - DF	» de potassium.....	EP - S - P																																																																																						
Asphalte	DF - P	» de sodium.....	EP - S - P																																																																																						
Azote	Tous élastomères, mais pour imperméabilité	Cyclohexane	P - DF - DC - SF																																																																																						
	BU - P	Cyclohexanol	N - DF - SF																																																																																						
		Cyclohexanone	BU																																																																																						
B																																																																																									
Benzaldéhyde.....	EP - BU	D.D.T. di (chloro-4 phényl)																																																																																							
Benzène	DF - SF	1 trichloro-2,2,2 éthane)	BU-EP																																																																																						
Benzine	Voir benzène	Décahydronaphtalène	DF - SF																																																																																						
Benzoate de benzyle.....	DF - SF - EP	Décaline	Voir décahydronaphtalène																																																																																						
Benzoate de butyle.....	EP - DF - SF	Décane	P - DF - SF																																																																																						
Benzoate d'éthyle.....	EP - DF - SF	Diacétone	EP - BU																																																																																						
Beurre (alimentaire).....	P - EP - N - SL	Diacétone alcool	EP - BU																																																																																						
Bicarbonate de sodium.....	P - EP - BU	Dibromodifluorométhane.....	DF																																																																																						
Bière (alimentaire)	P - N - EP - BU	Dibromoéthylène.....	DF																																																																																						
Bioxyde de carbone	Voir anhydride carbonique	Dibromométhane	DF																																																																																						
Borate d'amyle	P - N	Dibutylamine	•																																																																																						
Borate de sodium	EP - P - DF	Dibutyl « cellosolve »	Voir dibutyléthylèneglycol																																																																																						
Borax	Voir borate de sodium	Dibutyl « carbitol »	Voir dibutyléthylèneglycol																																																																																						
Brome (anhydre)	DF - SF	Dibutyldiéthylèneglycol	EP - BU - S																																																																																						
Brome (eau de)	DF - SF	Dibutylglycol	Voir dibutyléthylèneglycol																																																																																						
Bromobenzène	DF - SF	Dibutylphthalate	Voir phtalate de butyle																																																																																						
Bromure de méthyle	DF - SF	Dibutylsébaçate	Voir sébaçate de butyle																																																																																						
Butadiène	P - DF	Dichloréthane	DF																																																																																						
Butane	P - DF	Dichlorobenzène	DF																																																																																						
Butanol	Voir alcool butylique	Dichlorodifluorométhane	DF																																																																																						
Butylamine.....	SL - EP	Dichlorométhane	DF - EP																																																																																						
Butylcarbitol.....	EP - P - BU	* Dicyclohexylamine	P																																																																																						
Butylcellosolve.....	EP - P - BU	* Diéthanolamine	P																																																																																						
Butylglycol	EP - BU	Diéthylamine	S - C - SL																																																																																						
Butylène	DF - P	Diéthylbenzène	DF - SF																																																																																						
Butylraldéhyde.....	EP - N - BU	Diéthylèneglycol	EP - N - S																																																																																						
C																																																																																									
Caprolactame	EP - BU	Diisobutylène	P - DF																																																																																						
Carbonate d'ammonium	EP - P - S	Diisopropylbenzène	DF - SF																																																																																						
Carbonate de calcium	EP - P - S	Diisopropylcétone	EP - BU																																																																																						
Carbonate de sodium	EP - P - S	Dibutyléthylèneglycol	EP - S - BU																																																																																						
Carbitol	EP - P - BU	Diméthylamine	S - EP - SL																																																																																						
Cellosolve	EP - BU	Diméthylaniline	EP																																																																																						
Chlore sec	DF - DC	Diméthylcétone	Voir acétone																																																																																						
Chlore humide	DF - SF - DC	Diméthylformamide	EP																																																																																						
Chloréthane	Voir monochloréthane	Diméthylsulfoxyde	EP - S - SL																																																																																						
Chlorobenzène	DF - SF	* Dinitrotoluène	DF																																																																																						
Chlorobromométhane	DF - SF - EP	Dioxane	EP - BU																																																																																						
Chlorocarbonate d'éthyle	DF - SF	Dioxalane	EP																																																																																						
Chloroforme	DF - SF	Dioxyde de chlore	DF - EP																																																																																						
Chloroformate d'éthyle	DF - SF	Dipentane	DF - P																																																																																						
Chloronaphtalène	DF - SF	Diphényle	DF - SF																																																																																						
Chlorotoluène	DF	Diphényles chlorés	DF																																																																																						
Chlorure d'acétyle	DF - SF	Diphényoxyde	EP - DF																																																																																						
» d'aluminium	EP - S - P	Disulfure de carbone	DF - SF																																																																																						
» d'ammonium	EP - S - P	Dowtherm A	DF																																																																																						
» de baryum	EP - S - P	E																																																																																							
» de benzyle	DF - EP - BU - SF	» de calcium	EP - S - P	Eau (jusqu'à 70°C)	S - P - EP	» de cobalt	EP - S - P	Eau (au-delà de 70°C)	EP - BU - DT	» de cuivre	EP	Eau d'égout	EP - PB - BU - S	» d'éthyle	EP - P - DF	Eau de javel	EP	» d'éthylène	DF - SF - EP	Eau oxygénée	EP - DF - SL	» ferrique	EP - S - N - P	Epichlorhydrine de glycol	•	» d'isopropyle	DF - SF	Essences aliphatiques	P - N - DF	» de magnésium	EP - S - P	Essences aromatiques	P - DC - DF - SF	» mercureux	EP - S - P	(jusqu'à 40 % d'aromatiques)	DF - SF	» mercurique	EP - S - P	Essences aromatiques	P - DF - SF	» de méthyle	DF - EP	(plus de 40 % d'aromatiques)	P - DF - SF	» de méthylène	Voir dichlorométhane	Ethane	Voir alcool éthylique	» de potassium	EP - S - P	Ethanol	EP - P - SL	» de propyle	DF	Ethanolamine	EP - P - SL	» de propylène	DF	* Ether	EP - BU - PB	» de sodium	P - EP - S	Ether acétique	Voir acétate d'éthyle	» de soufre	DF - SF	Ether de pétrole	P - DF	» de nickel	EP - S - P	Ether dibenzylique	EP - BU	» stanneux	P - S - DF	Ether dichloroisopropylique	U - DA	» de thionyle	DF	Ether diéthylique	Voir éther	» de vinyle	DF - EP	Ether isopropylique	N - P			Ethylbenzène	DF - SF
» de calcium	EP - S - P	Eau (jusqu'à 70°C)	S - P - EP																																																																																						
» de cobalt	EP - S - P	Eau (au-delà de 70°C)	EP - BU - DT																																																																																						
» de cuivre	EP	Eau d'égout	EP - PB - BU - S																																																																																						
» d'éthyle	EP - P - DF	Eau de javel	EP																																																																																						
» d'éthylène	DF - SF - EP	Eau oxygénée	EP - DF - SL																																																																																						
» ferrique	EP - S - N - P	Epichlorhydrine de glycol	•																																																																																						
» d'isopropyle	DF - SF	Essences aliphatiques	P - N - DF																																																																																						
» de magnésium	EP - S - P	Essences aromatiques	P - DC - DF - SF																																																																																						
» mercureux	EP - S - P	(jusqu'à 40 % d'aromatiques)	DF - SF																																																																																						
» mercurique	EP - S - P	Essences aromatiques	P - DF - SF																																																																																						
» de méthyle	DF - EP	(plus de 40 % d'aromatiques)	P - DF - SF																																																																																						
» de méthylène	Voir dichlorométhane	Ethane	Voir alcool éthylique																																																																																						
» de potassium	EP - S - P	Ethanol	EP - P - SL																																																																																						
» de propyle	DF	Ethanolamine	EP - P - SL																																																																																						
» de propylène	DF	* Ether	EP - BU - PB																																																																																						
» de sodium	P - EP - S	Ether acétique	Voir acétate d'éthyle																																																																																						
» de soufre	DF - SF	Ether de pétrole	P - DF																																																																																						
» de nickel	EP - S - P	Ether dibenzylique	EP - BU																																																																																						
» stanneux	P - S - DF	Ether dichloroisopropylique	U - DA																																																																																						
» de thionyle	DF	Ether diéthylique	Voir éther																																																																																						
» de vinyle	DF - EP	Ether isopropylique	N - P																																																																																						
		Ethylbenzène	DF - SF																																																																																						

PRODUITS	Familles d'élastomères	PRODUITS	Familles d'élastomères
Ethylcellosolve.....	EP - BU	Huiles minérales	P - DF - N - SF
Ethylcellulose	P - N - EP	Huile d'olive (alimentaire).....	P - BU - EP - N
Ethylène	P - DF - SF	Huile de ricin (alimentaire)	BU - P - EP - N
Ethylenediamine	EP - P - N - SL	Huiles minérales de boîtes de vitesses	DA - DF - DT
Ethyleneglycol	EP - S - BU	Huiles minérales moteur	P - DA - DF - DT
Ethylglycol	Voir éthyleneglycol	Huile de silicone	Tous élastomères, sauf SL
Ethylmercaptan	DF	Huiles végétales (alimentaire)	P - EP
Ethylpentachlorobenzène.....	DF - SF	Huiles synthétiques à base d'esters	→
Ethylpropylacroléine	BU	-phosphoriques	P - DF
F		-sébaciques	N - DF - SF
Fluor	DF	-siliciques	BU - EP
Fluorobenzène	DF - SF	Hydrate d'hydrazine	BU - EP
Fluorochloroéthylène	DF	Hydrazine	Tous élastomères pour imperméabilité: BU - PB
Fluorotrichlorométhane	DF	Hydrogène	EP - BU - N - DT
Fluorure d'aluminium.....	EP - S - N - P	Hydrogène sulfuré	EP - BU - N
Forane	Voir fréon	Hydroquinone.....	BU - EP
Formaldéhyde	EP - BU - DF - P	Hypochlorite de calcium	Voir eau de javel
Formiate d'éthyle	EP - DF	Hypochlorite de sodium	EP - N - BU - DT
Formiate de méthyle	EP - BU - N	Hydroxyde d'ammonium	EP - N - BU - DT
Formol	Voir formaldéhyde	» de baryum	EP - N - BU - DT
Fréon 11	P - DF - N	» de calcium	P - EP - N - S - DT
» 12.....	P - N - U - DF	» de magnésium	EP - N - BU
» 13.....	EP - P - N - DF	» de potassium	EP - N - BU - DT
» 13 b 1.....	EP - P - N - DF	» de sodium	EP - N - BU - DT
» 21.....	N		
» 22.....	N		
» 31.....	EP - N - BU	I	
» 32.....	EP - N - BU	Iodoforme	EP - BU
» 112.....	P - N - DF	Isooctane	P - DC - DF
» 113.....	P - N - DF - U	Isophorone	EP - BU
» 114.....	P - N - DF - U		
» 114 b 2.....	N - DF		
» 115.....	EP - P - N	J	
» 134 a.....	N - EP - DT	Jus de fruits (alimentaire)	Tous élastomères
» 142 b.....	N - DF	Jus sucrés (alimentaire)	Tous élastomères
» 152 a.....	EP - P - N		
» 218.....	EP - P - N	K	
» 502.....	N - PB - DF	Kérosène	P - DF - DC - SF
» BF.....	P - N	Krypton	Tous élastomères, mais pour imperméabilité: BU - P
» C 316.....	P - N		
» C 318.....	EP - P - N		
» MF.....	P - DF	L	
» TA.....	EP - P - N - U	Lactate de butyle	P
» TC.....	EP - P - N - U	Lactate d'éthyle	P
» TF.....	P - N	Lait (alimentaire)	P - N - EP - BU
Fuel oil	P - DF - SF		
Furanne	EP	M	
Furfural	EP - BU - N	Maléate de butyle	EP - BU
* Furfuranne	EP - BU	Mazout	P - DF - SF
Furfurol	BU - S - EP	Mélasses	S - EP - BU
G		Métaephosphate de sodium	EP - BU - P
Gas oil	P - DF - DC - SF	Menthol	S
Gaz carbonique	Voir anhydride carbonique	Mercure	Tous élastomères
Gaz de cokeries	DF - SL - SF	* Méthacrylate de méthyle	SL
Gaz naturel	P - DF - DC	Méthane	P - DC - DF - DT
Gaz de hauts-fourneaux	DF - P - SL	Méthanal	Voir formaldéhyde
Gélatine (alimentaire)	P	Méthanol	Voir alcool méthylique
Glucose (alimentaire)	Tous élastomères	Méthylbutylcétone	EP
Glycérine	Voir glycérol	Méthylcarbitol	→
Glycérol	EP - S - N - P	Méthylcellosolve	BU - EP
Glycol	Voir éthyleneglycol	Méthylcyclopentane	P - SF - DF
Graisses minérales.....	P - N - DF - DC - DT	Méthyléthylcétone	EP - BU
Graisses animales (alimentaire)	EP - P - N	Méthylisobutylcarbitol	→
Graisses végétales (alimentaire)	EP - P - N	* Méthylisobutylcétone	EP
H		Monooéthanolamine	EP - BU - SL
Hélium	Tous élastomères, mais pour imperméabilité: BU - P	Monochloréthane	DF - EP - P - SF
Hexachloréthane	DF	Monochlorobenzène	DF - SF
Hexachlorobenzène	DF		
Hexachlorocyclohexane	DF	N	
Hexachlorophène	DF	Naphtha (solvant)	P - DC - DF - SF
Hexafluoroéthane	→	Naphtalène	DF - U - SF
Hexafluorure de soufre	N - EP - BU	Naphthaline	Voir naphtalène
Hexanal	EP - BU - SL	Nitrate d'aluminium	S - EP - P
Hexanol	Voir alcool hexylque	» d'ammonium	EP - P - S
Hexane	P - DF - N	» de calcium	EP - P - S
Hexene	P - DF - N	» ferrique	S - P - EP
Huile d'aniline	EP - BU	Nitrate de plomb	S - EP - P
Huile anthracénique	DF	» de potassium	EP - P - S
Huile de coton	P - EP - SL - DF	» de sodium	EP - S - BU
Huile de créosote	P - EP - BU	Nitrile acétique	Voir acétonitrile
Huile de lin.....	EP - P	Nitrile acrylique	Voir acrylonitrile
		Nitrite d'ammonium	EP - BU - S

PRODUITS	Familles d'élastomères	PRODUITS	Familles d'élastomères	
Nitrobenzène	DF - EP	Skydrol 500 B.....	EP - BU	
Nitroéthane	EP - S - BU	Silicate d'éthyl.....	EP - P - N - DF	
Nitrométhane	EP - S - BU	Silicate de sodium.....	EP - P - N - DF	
Nitropropane	EP - S - BU	Silicones (huiles et graisses)	Tous élastomères, sauf SL	
Nitrotoluène	DF	Solvant naphta.....	Voir naphta	
O				
Octane	P - DF - SF	Soude	Voir hydroxyde de sodium	
Oléate de butyle	P - DF	Soufre	EP - BU - S - DF	
Oléate de méthyle	P - DF	Stéarate de butyle.....	P	
Oxalate d'éthyle.....	→	Stéarate de diéthyléneglycol.....	P	
Oxyde de carbone	P - EP - BU	Stéarine	S - EP - P - N	
Oxyde de diphenyle	SF - DF	Styrène	DF - SF	
Oxyde d'éthyle.....	Voir éther éthylique	Styrolène	Voir Styrène	
* Oxyde d'éthylène.....	EP - BU - SL	Sulfate d'aluminium.....	S - EP - P	
Oxyde de mésityle	EP - BU	» d'ammonium	S - EP - P	
Oxyde de propyle	→	» de baryum	S - EP - P	
Oxyde de propylène	→	» de cuivre	EP	
Oxygène (gaz froid)	EP - BU - DF - SL	» ferrique	S - EP - P	
Oxygène (gaz chaud)	SL - DF	» de magnésium	S - EP - P	
Oxygène (liquide)	SL - DF - SF	» de nickel	S - EP - P	
Ozone	Consulter nos services, en précisant la concentration.	» de potassium	S - EP - P	
		» de sodium	S - EP - P	
		» de zinc	S - EP - P	
		» de calcium	S - EP - P	
		Sulfure de carbone.....	Voir disulfure de carbone	
P				
Paradichlorobenzène	DF - SF	Tanin	S - EP	
Paraffine	P - N - DF	Teepol	EP - S - P	
Paranitrochlorobenzène	→	Terpène	DF	
* Pentane	P - DF	Terpinol	DF	
Perborate de sodium	EP - BU	Terpinolène	DF	
Perchloréthylène	Voir tétrachloréthylène	Tétrabromoéthane	DF - SF	
Perchlorobenzène	DF	Tétrabromométhane	DF - SF	
* Peroxyde d'azote	BU - EP	Tétrabromure d'acétylène	DF - SF - EP	
Peroxyde de benzoyle	→	Tétrabromure de carbone	DF - SF	
Peroxyde d'hydrogène	Voir eau oxygénée	Tétrachloréthane	DF - SF	
Peroxyde de sodium	EP - BU - DF	Tétrachloroéthylène	DF - SF	
Persulfate d'ammonium	EP - BU	Tétrachlorométhane	DF - SF	
Pétrole	P - DF - SF	Tétrachlorure d'acétylène	DF - SF	
Phénol (Phényl éthyl éther)	→	Tétrachlorure de carbone	DF - SF	
Phénol	DF - EP	Tétrachlorure de titane	DF - SF	
Phénylhydrazine	S - DF	Tetrahydrofurane	EP - BU	
Phorone	EP - BU	Tetrahydronaphthalène	DF - SF	
Phosgène	→	Tetrahydrothiophène	→	
Phosphate d'aluminium	S - EP - P	Téraline	DF - SF - P	
» d'ammonium	S - EP - P	Thiophène	→	
» de sodium	S - EP - P	Thiosulfate de sodium	EP - S - P	
» de tributyle	EP - BU	Thymol	EP	
» de tricrésyle	EP - DF	Toluène	DF - SF	
» de trioctyle	EP - DF	Toluol	DF - SF	
Phtalate de butyle (ou de dibutyle)	DF - SL - EP	Triacétine	EP - P - N	
» d'octyle (ou de dioctyle)	P - EP	Triacétine glycérine	EP - P - N	
» de méthyle (ou de diméthyle)	EP - BU	Tributylphosphate	Voir phosphate de tributyle	
Pinène	DF - P	Trichloréthane	DF - SF	
Pipéridine	→	Trichloréthylène	DF - SF	
Plomb tétraéthyle	P - DF - SF	Trichlorofluorométhane	DF - SF	
Polyglycols	EP - S	Trichlorurure d'arsenic	P - N	
Potasse	Voir hydroxyde de potassium	Tricrésylphosphate	Voir phosphate de tricrésyle	
Propane	P - DF - DC	Triéthanolamine	P - EP - N - BU	
Propène	DF - P - DC	Triéthylamine	N	
Propylène	Voir propène	Trifluorure de chlore	DF - SF	
Propylène glycol	S - EP - BU	Trinitrotoluène	DF - N - SF	
Pydraul F 9	DF - EP - SL	Triocetylphosphate	Voir phosphate de trioctyle	
» 150		V		
» A 200		Vapeur d'eau	BU - EP - DT	
Pyralènes	DF - SL - PA	Vaseline	PB - DF - SF	
Pyridine	BU - EP	Vins (alimentaire)	S - EP - N - P	
Pyrrole	SL - SF	Vinaigre (alimentaire)	S - EP - N - P	
S				
Saindoux (alimentaire)	P - N - DF	W		
Salicylate de méthyle	EP - BU	Whisky (alimentaire)	S - EP - N - PB	
Sébaçate de benzyle (ou de dibenzyle)	DF - EP	White spirit	P - DC - DF - SF	
Sébaçate de butyle (ou de dibutyle)	DF - EP	X		
Sébaçate d'éthyle (ou de diéthyle)	DF - EP - SL	Xenon	Tous élastomères, mais pour imperméabilité: BU - P	
Sébaçate d'octyle (ou de dioctyle)	DF - EP	Xylène	DF - SF	
		* Xylidine	P	

IV - CONCEPTION DE MONTAGE DES JOINTS TORIQUES

4.1 VOLUME DE LA GORGE

Le caoutchouc étant déformable, mais incompressible, le volume de la gorge devra toujours être supérieur au volume du joint en service (gorge au mini des tolérances, joint au

maxi des tolérances + gonflement éventuel de la matière au contact du fluide).

4.2 SERRAGE DU JOINT

Il peut prendre 2 aspects :

Type radial

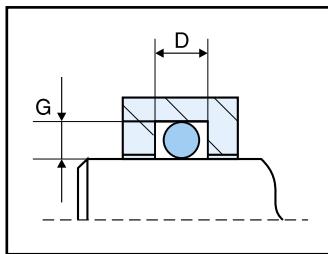


Figure 5
montage piston / alésage

Type axial

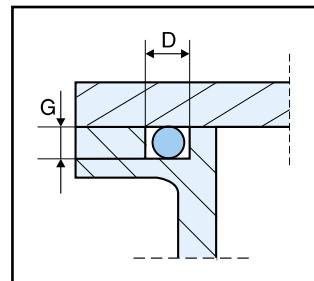


Figure 6
montage d'un couvercle

Le serrage s'exprime en %

$$\% \text{ serrage} = \frac{\text{Ø tore} - \text{profondeur de gorge } G}{\text{Ø tore}} \times 100$$

Le serrage est fonction du type de montage et de l'application.

- Il doit assurer le contact du joint en absence de pression.

- Ce contact doit être conservé dans toutes les configurations des tolérances dimensionnelles de l'assemblage et du joint.

4.3 LARGEUR DE GORGE D - PROFONDEUR DE GORGE G

La largeur de gorge sera nécessairement plus importante lorsque le serrage initial du joint sera plus élevé, pour maintenir un volume de gorge suffisant.

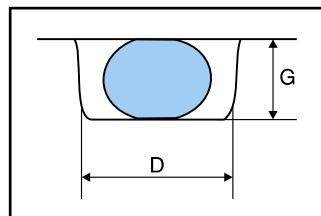


Figure 7

4.4 DIAMETRE INTERIEUR DU JOINT

Pour éviter les risques de pincement du joint dans les montages avec la gorge sur le piston, il est recommandé de prévoir une extension du joint. En pratique un allongement de 3% est suffisant, mais on peut sans dommage aller jusqu'à 10 % d'extension.

Cet allongement occasionne une diminution du diamètre de tore (Pour X % d'allongement, la réduction du diamètre de tore est d'environ $\frac{X}{2}$ %).

Lorsque les gorges ont été réalisées dans les alésages, les joints doivent être montés en légère compression sur leur diamètre extérieur pour faciliter la mise en place de l'assemblage du piston dans l'alésage. Pour ce type de montage, les exigences dimensionnelles sont généralement plus sévères.

2

4.5 DIAMETRE DE TORE

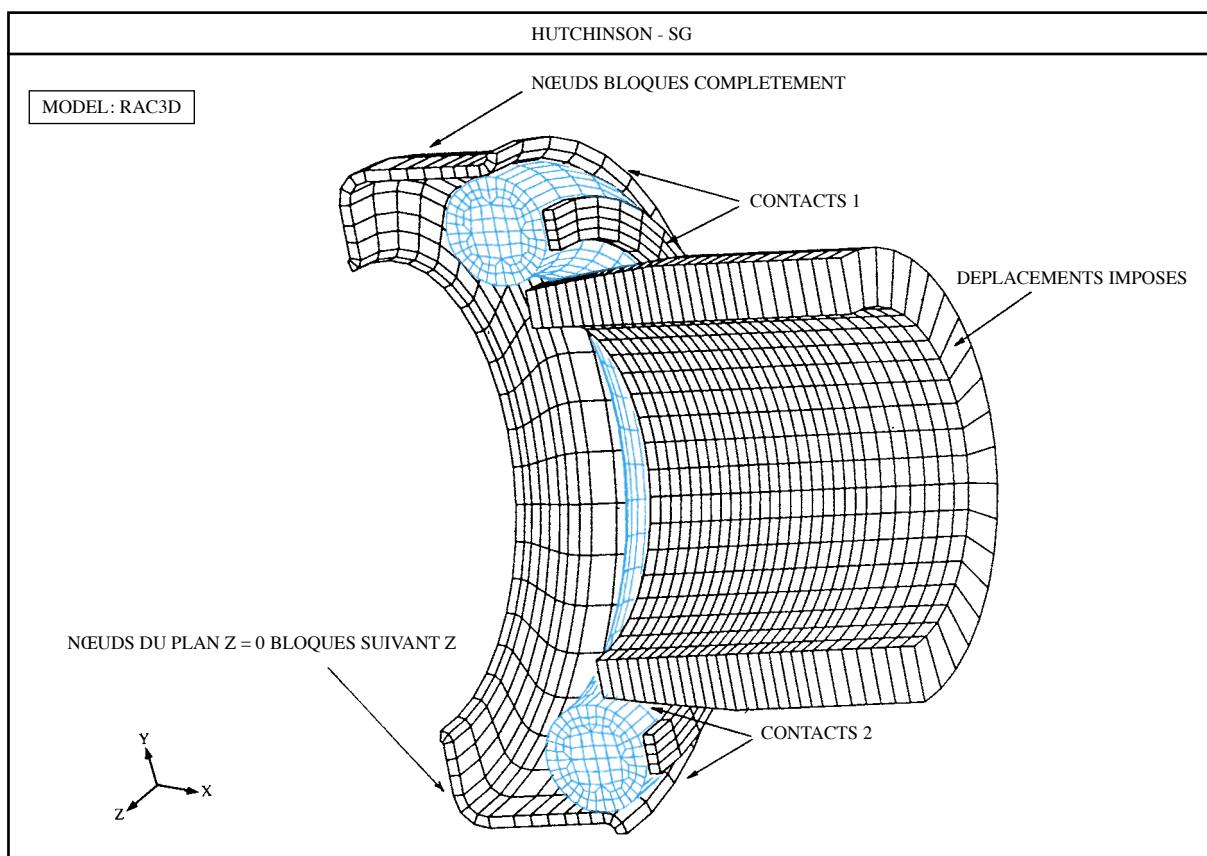
Sauf en cas de problème d'encombrement de la gorge, se rapprocher des diamètres de tore de la série joints toriques "R".

Lorsque le diamètre de tore augmente pour un même diamètre intérieur.

	augmente	diminue
La longévité (réserve d'usure)	x	
La résistance à la torsion du joint	x	
L'influence des tolérances sur le serrage initial		x

N.B : Les formules pour le calcul des cotes de la gorge sont développées dans le § 5.

Important : Lorsque c'est possible orientez votre choix sur les dimensions "R" compte tenu du choix judicieux des rapports $\frac{\text{Ø intérieur}}{\text{Ø tore}}$ de ces joints.



Simulation en 3 D du montage d'un tube dans un raccord pour réalisation d'un calcul par éléments finis.

V - INSTRUCTIONS POUR LES DIFFERENTS MONTAGES

5.1 LES APPLICATIONS STATIQUES

5.1.1 COTES ET FORMES DES GORGES

Gorges rectangulaires

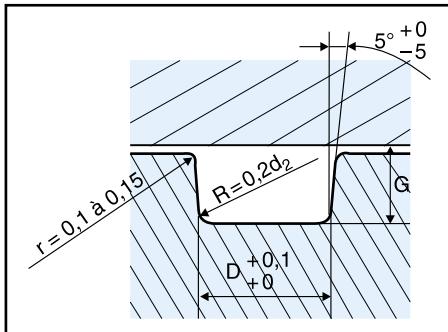


Figure 8

La cote R est indiquée en fonction de d_2 (\varnothing de tore du joint torique).

Les cotes D et G sont indiquées pages 25 et 26 de ce catalogue.

Les gorges peuvent indifféremment présenter des parois parallèles ou une dépouille jusqu'à 5° qui s'ajoute alors aux cotes prévues sur chaque côté de la gorge.

Gorges trapézoïdales

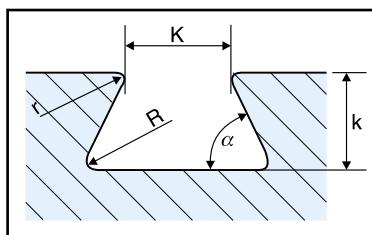


Figure 9

Diamètre de tore du Joint Torique Bague «R» en mm	K - 0,05 en mm	- 0 k - 0,05 en mm	R en mm	r en mm	α en degré
1,78	1,27	1,42	0,2	0,1	60°
2,62	2,03	2,16	0,3	0,15	60°
3,53	2,82	2,92	0,3	0,15	60°
5,33	4,9	4	0,5	0,25	60°
6,99	6,4	5,2	0,7	0,3	60°
8,00	7,3	6	0,8	0,4	60°

A utiliser lorsque le joint torique "Bague R" doit être retenu dans sa gorge, pour éviter qu'il ne tombe, lors d'un démontage, par exemple.

Gorges triangulaires

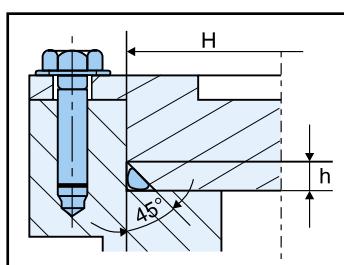


Figure 10

Le diamètre extérieur du joint sera légèrement supérieur au diamètre extérieur du chambrage, cote H, sur lequel il prendra appui. $h = \varnothing$ tore du joint torique $d_2 \times 1,35$ à 1,40.

Montage type couvercle

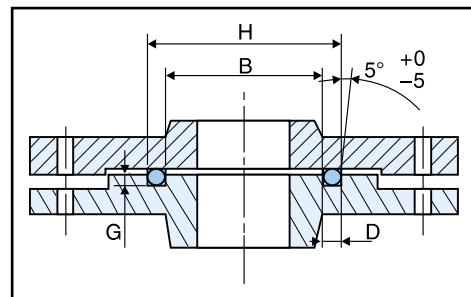


Figure 11

Si la pression agit :

- **de l'intérieur vers l'extérieur** : le joint torique présentera un diamètre extérieur légèrement supérieur à la cote H, sur laquelle il prendra appui.

- **de l'extérieur vers l'intérieur** : le joint torique sera monté en légère extension, prenant appui sur la cote B.

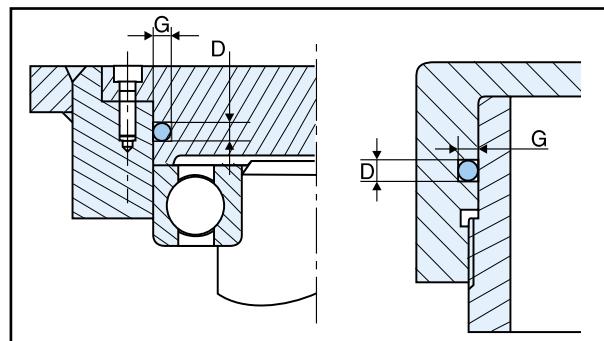


Figure 12

Dans l'ensemble des cas repris ci-dessus, tous les angles seront rayonnés ou soigneusement mouchés.

Pour déterminer les cotes D et G, se rapporter dans la partie dimensionnelle du catalogue. Pour les petits diamètres intérieurs, une gorge ouverte est parfois nécessaire au montage des joints dans l'alésage. Les joints concernés sont signalés ▲ sur le catalogue dimensionnel.

5.1.2 JEU MECANIQUE-EXTRUSION

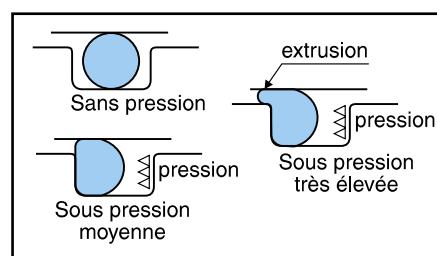


Figure 13

Dans le cas de la figure 13, le risque d'extrusion est nul s'il n'existe aucun jeu; en cas de forte pression, il faut veiller à la bonne planéité des pièces assemblées, et à la rigidité de l'assemblage réalisé.

Par contre, dans les montages définis par la figure 13, les jeux mécaniques devront être parfaitement en harmonie avec les pressions de service et la dureté du caoutchouc utilisé.

Diagramme d'extrusion d'un joint torique en fonction de la dureté du caoutchouc, du jeu et de la pression.

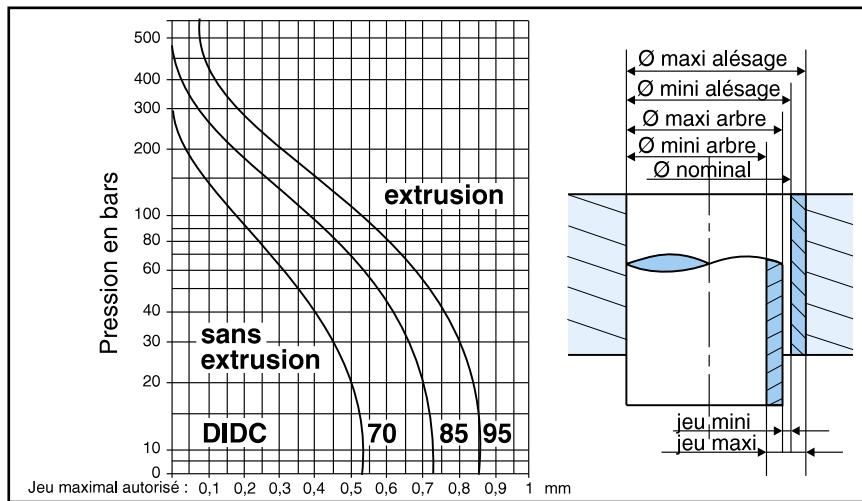


Figure 14

En cas de risque d'extrusion, il faudra utiliser un caoutchouc de dureté plus élevé, réduire les jeux mécaniques, ou utiliser une rondelle anti extrusion. (Voir § 5.2.3).

L'augmentation de la dureté du caoutchouc augmente les efforts de montage de l'assemblage

A noter que les pulsations de pression, une élévation de la température, et une mauvaise tenue chimique du joint au fluide (§ 3.4) peuvent favoriser l'extrusion du joint.

5.1.3 ETAT DE SURFACE

Dans les ensembles parfaitement statiques où toutes les parties mécaniques en contact avec le joint torique restent

fixes, un état de surface compris entre 0,8 et 1,6 micromètre Ra s'avère suffisant.

Dans le cas où l'on constate que les joints toriques sont soumis à des micro-frottements internes (ou sur les parois de leur logement) au cours de déformations causées :

- par des variations de pression du fluide à étancher,
- par des variations de température,

Nous conseillons un état de surface de 0,4 micromètre Ra.

Lorsque l'on souhaite obtenir un très bon niveau d'étanchéité avec les gaz, les états de surface doivent être particulièrement soignés (0,2 à 0,4 micromètre Ra). Il en est de même pour obtenir un vide poussé.

5.2 UTILISATION DYNAMIQUE MOUVEMENT ALTERNATIF

5.2.1 COTES ET FORMES DES GORGES

Les formes de gorges sont généralement rectangulaires et les indications de la figure 8 restent valables.

Les joints peuvent être montés indifféremment sur le piston ou dans l'alésage.

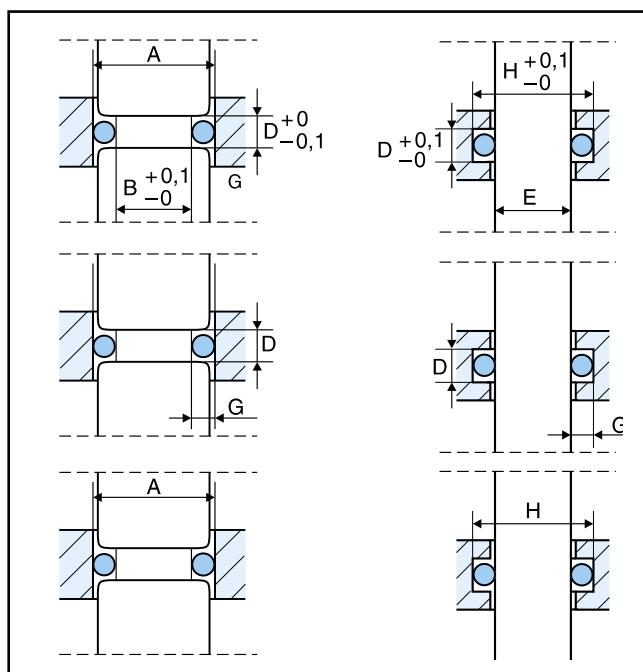


Figure 15

Montage sur piston	Montage dans cylindre
A = Ø du cylindre	H = Ø à fond de gorge dans le cylindre
B = Ø à fond de gorge	E = Ø de la tige de piston
G = $\frac{A - B}{2}$	G = $\frac{H - E}{2}$
D = largeur de la gorge dans les deux cas	

Pour déterminer les cotes D et G, se rapporter au catalogue dimensionnel.

Des dimensions de gorges vous sont proposées pour chaque joint dans notre catalogue dimensionnel.

Des écarts peuvent être envisagés pour chaque application pour privilégier un ou plusieurs critères de fonctionnement (ex : effort d'assemblage réduit, frottement faible, etc...).

5.2.2 JEUX MECANIQUES - EXTRUSION

IMPORTANT

En aucun cas, un joint torique assurant une fonction d'étanchéité, ne peut servir de guide à un ensemble mobile. Il est donc indispensable que les pièces en mouvement soient guidées de façon parfaite par portées mécaniques.

Les recommandations données dans le chapitre étanchéité statique restent valables.

A noter cependant que les translations rapides, et de longues courses favorisent l'extrusion du joint.

5.2.3 RONDELLE ANTI-EXTRUSION (“BACK-UP RING”)

Elles sont réalisées en PTFE, matière qui possède une excellente inertie chimique et un coefficient de frottement extrêmement bas. Elles permettent une longévité accrue des joints dans les applications hautes pressions.

a) Description des rondelles anti-extrusion

Les rondelles anti-extrusion (“back-up rings”) se présentent sous la forme d’anneaux à section rectangulaires, fendus ou non, permettant un montage et un démontage faciles ; elles peuvent être livrées conditionnées sur mandrins spéciaux, ce qui évite leur déformation.

Rondelles anti-extrusion (“Back-up rings”) : normes	Correspondance avec normes joints toriques
MS-28.774	MS-29.513, AN-6227, AN-6230
MS-28.782	AN-6227
MS-28.783	AN-6230
Matière PTFE pur ou chargé (fibre de verre, graphite...)	

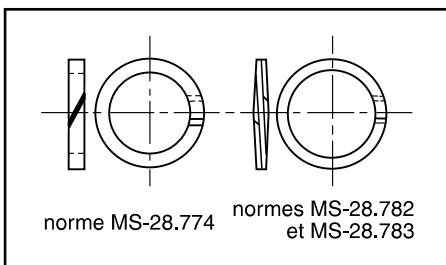


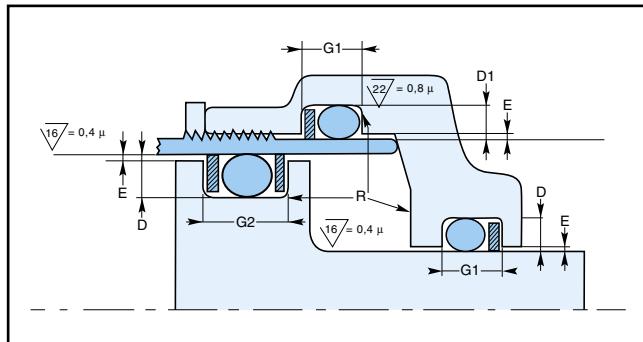
Figure 16

b) Montage des rondelles anti-extrusion

Quans le tableau ci-dessous sont indiquées les largeurs de gorge à prévoir, selon que l'on procède au montage d'une ou de deux rondelles anti-extrusion (voir schéma).

Ø Tore	G1 ± 0,1 Largeur de gorge	G2 + 0,25 - 0	R	E max	D ou D1
1,78 - 1,9	3,9	5,26	0,4	0,13	1,55
2,62 - 2,7	4,8	6,22	0,5	0,13	2,3
3,53 - 3,6	6,10	7,72	0,7	0,15	3,2
5,33 - 6,35	8,6	10,77	1	0,15	4,75
6,99 - 7	12,20	14,71	1,4	0,18	6,1

• Cotes de gorges



5.2.4 ETAT DE SURFACE

Afin d'assurer la longévité du joint torique et le maintien de l'étanchéité, il est recommandé : de recourir à une finition de type Rodage-Polissage-Galetage, qui a pour effet d'écrêter les pics.

Nous conseillons pour les surfaces antagonistes, y compris les parois et fonds de gorge, une rugosité moyenne comprise entre 0,2 et 0,4 micromètre Ra.

5.2.5 FROTTEMENT

LE JOINT FRANCAIS a développé de nombreux traitements pour la diminution du frottement.

Plusieurs solutions sont à votre disposition selon que l'on veut améliorer l'alimentation automatique des joints et/ou diminuer les efforts d'emboîtement.

Parmi les traitements disponibles, on peut citer :

- Les poudres (talcage, molykotage)
- Les lubrifiants humides (lubrifilm)
- Les vernis secs (lubricoat), à base PTFE ou autres
- Les huilages
- Formulations de caoutchouc à glissement amélioré

Pour l'usage de graisse se référer au § 6.5.

Notre service Technico-Commercial est à votre entière disposition pour étudier vos problèmes particuliers de glissement.

5.3 UTILISATION EN MOUVEMENT ROTATIF LENT

En raison des effets thermiques, provoqués par la vitesse de rotation, l'usage des joints toriques n'est généralement recommandé que pour des utilisations à faible vitesse ou en mouvement alterné (type manœuvre de vanne).

Le joint sera monté préférentiellement dans l'alésage.

La gorge de forme rectangulaire sera usinée en appliquant la règle suivante :

a) Choisir un joint torique ayant un diamètre intérieur (d_1) supérieur de 5 % maxi au diamètre de l'arbre (E).

b) Le joint torique doit subir une compression radiale de 5 %. La profondeur de la gorge doit donc être inférieure de 5 % au diamètre de tore d_2 du joint torique.

c) La largeur de gorge doit être supérieure de 5 % au diamètre de tore d_2 du joint torique.

Tolérances et jeux

Tenant compte du faible serrage que subit le joint torique, il est recommandé de limiter la tolérance sur diamètre de fond de gorge à $H \pm 0,05$.

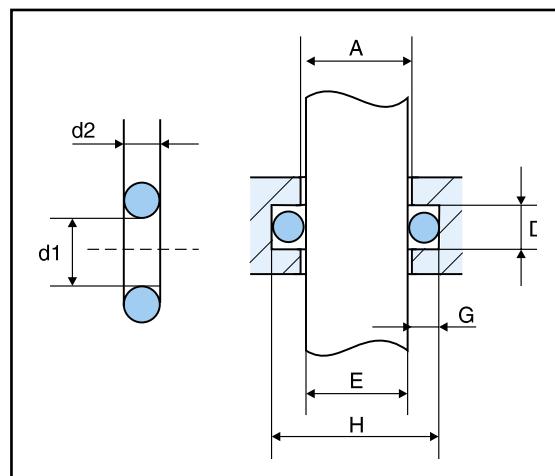


Figure 18

Les jeux mécaniques à retenir sont ceux des montages dynamiques, soit ISO H7 g6.

Les états de surface sont ceux conseillés dans les montages dynamiques précédemment décrits.

5.4 MONTAGE FLOTTANT

Cotes et forme de gorge

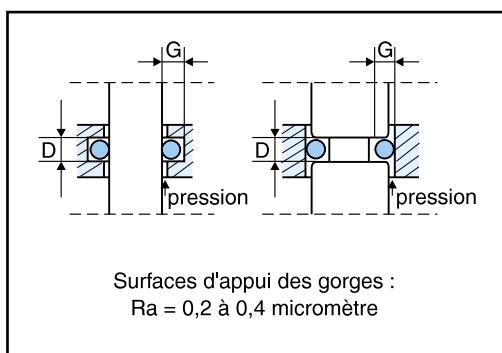


Figure 19

Dans le cas d'air à basse pression (10 bars maximum), il peut être procédé à un montage de joints toriques flottants présentant l'avantage d'un faible coefficient de frottement, dans lequel :

- Les gorges sont usinées de telle manière que la section du joint torique ne se voit pas comprimée lorsque l'ensemble est au repos et sans pression.

- Le diamètre intérieur ou extérieur du joint torique est en appui permanent sur la partie flottante.

Le tableau ci-après précise les cotes "D" et "G" à respecter en fonction des diamètres de tore " d_2 " les plus fréquemment utilisés (procéder par extrapolation pour les diamètres de tore " d_2 " intermédiaires).

d_2 (mm)	1,90	2,70	3,60	5,33	6,99
D (mm)	2,00	2,80	3,75	5,50	7,25
G (mm)	2,20	3,00	4,00	5,80	7,50

Choix du joint torique pour le montage flottant

Montage sur piston :

\varnothing extérieur du joint torique = \varnothing de l'alésage +1% à +2% environ

Montage dans l'alésage :

\varnothing intérieur du joint torique = \varnothing du piston -1% à -2% environ

Tolérances - Jeux - Etats de surface :

Retenir les mêmes prescriptions que pour l'utilisation en mouvement alternatif.

VI - CONSEILS POUR LES OPERATIONS DE MONTAGE

6.1 CHANFREINS

Des chanfreins d'entrée sont indispensables, afin d'éviter de détériorer les joints toriques lors du montage.

Exemples :

A - Pincement de la bague résultant de l'absence de chanfrein.

B et C - Chanfreins conseillés

D- Arrondi conseillé

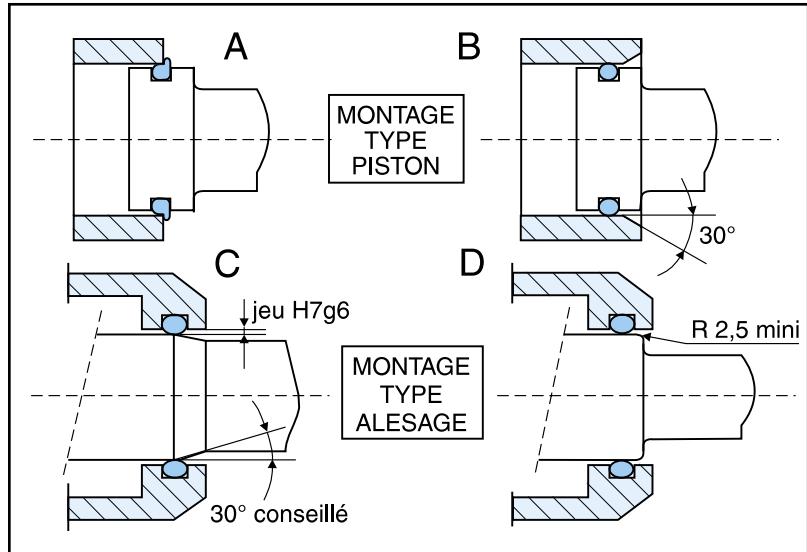
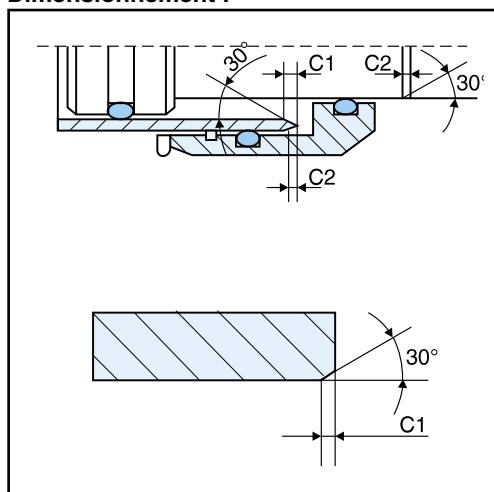


Figure 20

Dimensionnement :



Diamètre de tore (mm)	C1 (dans cylindre)	C2 (sur piston)
tore ≤ 3,60	1,50 mm	2,50 mm
3,60 < tore ≤ 5,33	2,50 mm	4,00 mm
5,33 < tore	3,00 mm	4,00 mm

Figure 21

6.2 TECHNIQUE DE POSE DES JOINTS TORIQUES

• Avant mise en place

S'assurer de la propreté des pièces. La présence de particules étrangères compromettrait l'étanchéité et pourrait entraîner la destruction du joint.

LE JOINT FRANCAIS est en mesure de fournir différents niveaux de propreté des pièces selon vos exigences, depuis

un niveau standard jusqu'à l'utilisation d'une salle blanche classe 10.000.

Dans chaque cas, un conditionnement spécifique permet de garantir le niveau de propreté durant le transport.

Consulter pour de plus amples renseignements notre service Commercial.

• Mise en place

Veiller tout particulièrement aux conditions de travail, en évitant les ambiances poussiéreuses.

Utiliser des outils non tranchants, ne comportant pas d'angles saillants.

Introduire le joint torique dans la gorge, en le faisant glisser par translation :

- sans passer sur des aspérités, filetages, ou arêtes vives : utiliser des bagues coniques ou cylindriques de montage, selon croquis ci-contre
- sans le déformer par roulement, oscillation ou vrillage,
- sans lui faire subir des extensions excessives.

Vérifier le bon positionnement du joint torique et en particulier, l'absence de vrillage par rapport au plan de joint.

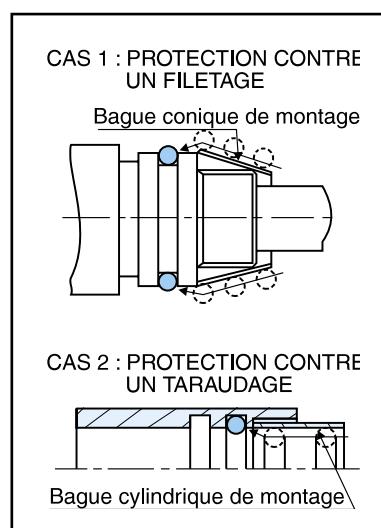


Figure 22

6.3 MONTAGE EN AUTOMATIQUE

Les joints peuvent être livrés dans un conditionnement spécial garantissant la planéité du joint en manutention et

stockage, pour améliorer l'alimentation des machines d'assemblage. Consulter notre service Commercial.

6.4 LUBRIFICATION DES JOINTS TORIQUES "BAGUE R"

La lubrification des joints toriques "Bague R" présente de nombreux avantages et elle est généralement indispensable dans les emplois dynamiques :

- elle facilite le montage
- elle améliore les valeurs de frottement et, ainsi, diminue l'usure du joint, d'où l'augmentation de sa longévité.

Il faut, toutefois, observer que l'emploi d'huiles ou de graisses

non adaptées risque de provoquer une variation de volume du joint, mettant en cause l'étanchéité.

Cette lubrification peut passer par l'utilisation d'un traitement spécifique (voir § 5 - 2 - 5 frottement), soit par l'usage d'une graisse adaptée à l'application et au caoutchouc utilisé (résistance thermique, alimentarité, etc...). Notre service technico-commercial est à votre disposition pour répondre à vos besoins spécifiques.

6.5 GRAISSES

LJF propose 3 types de graisses particulièrement compatibles avec les caoutchoucs.

TYPE	BASE	REFERENCE ARTICLE	TEMPERATURE D'UTILISATION	COMPATIBILITE
A1 Alimentaire	Silicone	209367 (boîte 0.75 kg)	-40° +150°	Tous les élastomères sauf silicone. Choisir de préférence la graisse type C3 pour les NBR non alimentaires.
B2	Synthétique	209368 (boîte 1 kg)	- 25° +130°	NBR EPDM ACM HNBR SILICONE
C3	Minérale	209369 (boîte 1 kg)	-40° + 150°	NBR FPM ACM HNBR

VII - STOCKAGE ET CONSERVATION DES JOINTS TORIQUES

Ainsi que toutes les pièces en caoutchouc, nous recommandons, pour une conservation optimale, les précautions suivantes :

LUMIERE

Eviter l'exposition à la lumière solaire directe ou à une forte lumière artificielle.

TEMPERATURE

Maintenir les locaux de stockage à une température comprise entre 5 et 30°C ; le stockage ne devant pas s'effectuer à côté de source de chaleur (radiateur, lampe...)

ATMOSPHERE

Nous recommandons une humidité relative entre 45 % et 70 %.

L'air ne doit pas contenir de vapeurs agressives (solvants, acides...). Les radiations ionisantes et l'ozone sont particulièrement nuisibles. Le voisinage de tout appareil susceptible de produire de l'ozone est donc prohibé (lampes à vapeur de mercure, équipements électriques à haut voltage, appareils génératrices d'étincelles, etc...).

DEFORMATION

Les joints toriques en caoutchouc doivent être stockés avec le moins de déformation possible.

En effet, des déformations importantes lors du stockage peuvent devenir permanentes ; toute contrainte favorise l'action de l'ozone.

Eviter l'empilage et le pliage des emballages.

NOTA

LJF a développé des emballages spéciaux assurant la planéité des joints nécessaire aux montages automatiques. Se renseigner auprès de nos services techniques.

NORMALISATION

Nous signalons l'existence du "Fascicule de documentation NFT 46-022 juillet 1970, édité par l'AFNOR (Association Française de Normalisation) sous le titre "Caoutchouc et Elastomère Analogues : Conditions de Stockage des Produits à base d'Elastomères Vulcanisés", et de la norme NFT 47-507 traitant spécifiquement du stockage et de l'emballage des joints toriques.



Magasin de l'usine à Château-Gontier en Mayenne, France.

8.1 GENERALITES

La fabrication d'un joint torique rassemble différents procédés pour le moulage, la finition, la post-cuisson, le contrôle ou le conditionnement.

Chaque procédé est conduit avec le même esprit de diminution des risques et d'assurance de stabilité.

Le contrôle final assuré par le service Qualité permet de valider la conformité des produits aux exigences du client, et d'enregistrer le lot de fabrication qui assure la traçabilité.

8.2 CARACTERISTIQUES CONTROLEES SUR JOINTS TORIQUES

3 caractéristiques principales sont à évaluer pour établir la conformité d'un joint torique :

- caractéristiques matière,
 - caractéristiques dimensionnelles,
 - caractéristiques d'aspect.
- Les caractéristiques matières sont mesurées suivant les normes françaises ou internationales.

• Nos tolérances dimensionnelles sont conformes aux normes Françaises NFT 47.501 série G, Allemande DIN 3771 Teil 1 et ISO 3601-1 classe N pour les joints standards.

Ces tolérances usuelles sont définies par la courbe et le tableau ci-contre.

Par ailleurs, les dimensions nominales des joints toriques de la liste figurant dans le catalogue dimensionnel, sont valables pour les qualités PB 701 et PC 851.

Les autres qualités, présentant des retraits légèrement différents, conduisent, quand elles sont réalisées dans les mêmes outillages, à des dimensions nominales plus faibles.

Compte tenu des caractéristiques d'élasticité déjà mentionnées, ces différences sont généralement sans effets sur le fonctionnement.

Si nécessaire, nos Services Techniques sont à votre disposition pour étudier et réaliser des outillages spéciaux permettant d'obtenir des joints toriques de caractéristiques très précises.

Tolérances sur le diamètre intérieur (d_1)

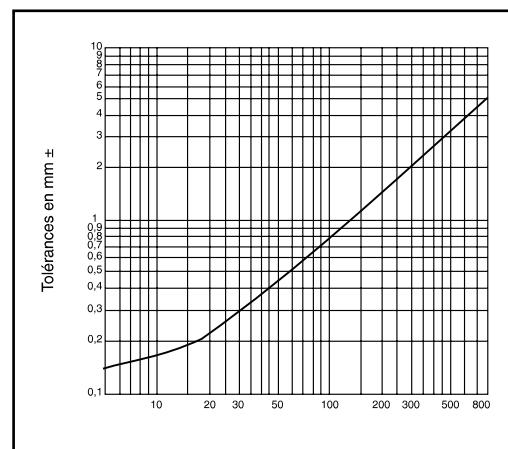


Figure 23

Tolérances sur le diamètre de tore (d_2)

au-dessus de	jusqu'à	tolérances
0 mm	2,64 mm	$\pm 0,08$ mm
2,64 mm	3,54 mm	$\pm 0,09$ mm
3,54 mm	5,29 mm	$\pm 0,10$ mm
5,29 mm	6,98 mm	$\pm 0,13$ mm
6,98 mm	8,39 mm	$\pm 0,15$ mm
8,39 mm	10,25 mm	$\pm 0,20$ mm

8.3 Caractéristiques d'aspect

Le tableau ci-dessous représente les limites maximales admissibles des défauts d'aspect des joints toriques standards définis dans les normes NFT 47-502, DIN 3771 et ISO 3601-3.

Catégorie de défauts d'aspects	Illustration de défauts d'aspect	Symbole du défaut d'aspect	Diamètre de section d_2 de joints toriques				
			1,8	2,65	3,55	5,3	7
Limites maximales							
Déport (décalage et inégalité des dimensions)		e	0,08	0,1	0,13	0,15	0,15
Combinaison d'une bavure, d'un déport et d'un cordon		f	0,1	0,12	0,14	0,16	0,18
Croquage		g	0,18	0,27	0,36	0,53	0,7
		h	0,08	0,08	0,1	0,1	0,13
Plat d'ébarbage		-	Un écart de circularité dû à l'ébarbage peut être admis s'il se raccorde progressivement au reste de la surface et s'il demeure dans les limites dimensionnelles pour d_3				
Replis (Les replis ne doivent pas être dans le sens radial)			$0,05 \times d_1^*$ ou **				
		k	1,5	1,5	6,5	6,5	6,5
Manque de matière et arrachement (y compris arrachement au plan de joint)		I	0,6	0,8	1	1,3	1,7
		m	0,08	0,08	0,1	0,1	0,13
Corps étrangers		-	Non admis				

* d_1 = diamètre intérieur

** La valeur la plus élevée

NOTE

Ces normes définissent des limites maximales de défauts sans conséquence pour les applications industrielles courantes.

Nos joints toriques standards respectent l'ensemble de ces dispositions. En cas de besoin (cahier des charges, application particulière...), nous sommes en mesure de répondre à des niveaux d'exigences plus sévères. Merci de nous consulter.

LISTE DIMENSIONNELLE

CONSEILS DE MONTAGE

MONTAGE DU JOINT TORIQUE DANS L'ALESAGE

Utiliser les pages 27 à 42 où les joints sont classés par diamètres intérieurs croissants. C'est sur cette liste que vous trouverez les codes pièces LJF pour les caoutchoucs standards.

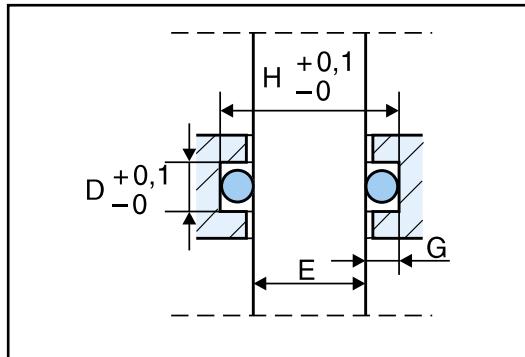


Figure 24

MONTAGE DU JOINT TORIQUE SUR LE PISTON

Utiliser les pages 43 à 50 où les joints sont classés en cotes d'alésage de montages croissants. Se reporter aux pages 27 à 42 pour trouver le code LJF correspondant.

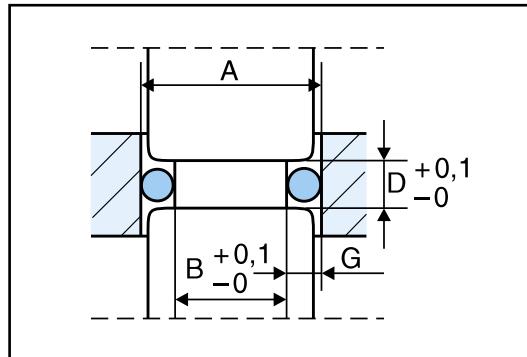


Figure 25

DETERMINATION DE LA GORGE DANS L'ALESAGE OU LE PISTON

Nous vous proposons sur ce tableau des cotes qui conviennent pour la plupart des applications dans les diamètres de tore les plus usuels.

\varnothing tore d_2	statique		dynamique	
	G	D + 0,10 - 0	G	D + 0,10 - 0
1,00	0,78	1,4	0,80	1,3
1,25	0,98	1,7	1,00	1,6
1,50	1,18	2,1	1,20	2,0
1,60	1,26	2,2	1,29	2,1
1,78	1,41	2,4	1,45	2,3
1,90	1,51	2,6	1,56	2,5
2,00	1,59	2,7	1,65	2,6
2,20	1,75	3,0	1,84	2,8
2,40	1,91	3,3	2,01	3,1
2,50	2,00	3,4	2,11	3,2
2,62	2,10	3,6	2,21	3,3
2,70	2,16	3,7	2,28	3,4
3,00	2,42	4,1	2,57	3,8
3,15	2,54	4,3	2,68	4,0
3,53	2,84	4,8	3,02	4,5
3,60	2,92	4,9	3,08	4,6
4,00	3,26	5,4	3,46	5,0
4,50	3,67	6,1	3,94	5,6
5,00	4,10	6,8	4,37	6,2
5,33	4,35	7,1	4,67	6,6
5,70	4,70	7,7	4,99	7,1
6,00	4,98	8,1	5,28	7,5
6,99	5,84	9,5	6,15	8,7
8,00	6,85	10,8	7,05	10,0

MONTAGE DANS L'ALESAGE

Calcul de la cote H
 $H = E + 2G$

MONTAGE SUR LE PISTON

Calcul de la cote B
 $B = A - 2G$

FORME DE LA GORGE

Les cotes D, G et R sont fonction de d_2 (diamètre de tore du joint torique).

Les gorges peuvent indifféremment présenter des parois parallèles ou une dépouille jusqu'à 5° qui s'ajoutent alors aux cotes prévues sur chaque côté de la gorge.

Remarques sur les cotes de logement conseillées

Les joints dynamiques sont définis à partir de caoutchoucs ayant de très faibles variations de volume en présence du fluide à étancher.

Dans le cas d'étanchéité statique, le joint peut accepter un serrage un peu plus élevé (G plus petit, D plus grand) et le caoutchouc un gonflement plus important.

Des renseignements complémentaires sont donnés dans la partie technique au début du catalogue.

Pour plus de précisions dans la définition des logements, vous pouvez vous reporter à la norme 48-550 et aux fascicules de documentation 48-551, 48-552 et 48-565, édités par l'AFNOR.

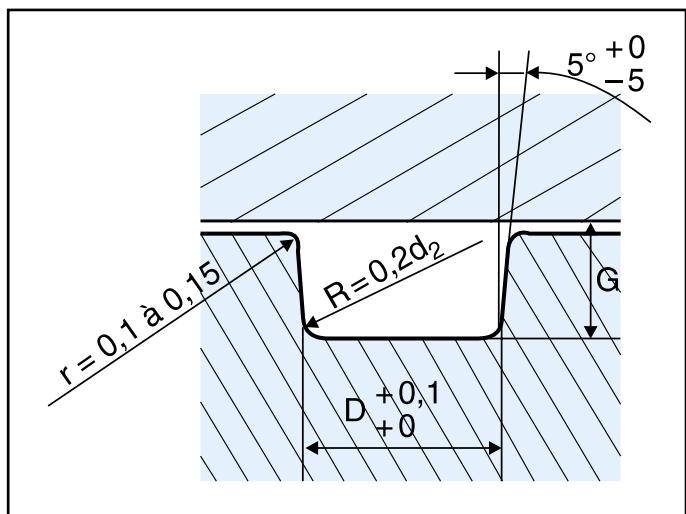


Figure 26

MONTAGE TYPE COUVERCLE BAGUES R

Les cotes D et G sont indiquées en fonction du diamètre de tore d_2 .

Si la pression agit:

- **de l'intérieur vers l'extérieur:** le joint torique présentera un diamètre extérieur légèrement supérieur de 1 % à 2 % à la cote H, sur laquelle il prendra appui;
- **de l'extérieur vers l'intérieur:** le joint torique sera monté en légère extension de 1 % à 2 %, prenant appui sur la cote B.

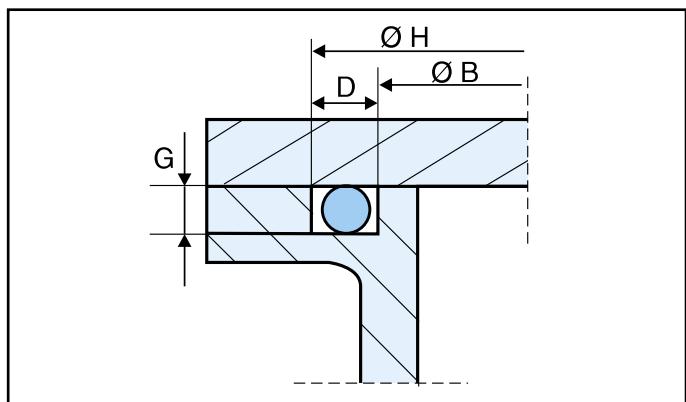


Figure 27

\varnothing tore d_2	G +0,10 0	D +0,20 0	\varnothing tore d_2	G +0,10 0	D +0,20 0
1,78	1,25	2,60	3,53	2,70	5,00
1,90	1,35	2,80	3,60	2,75	5,10
2,00	1,45	2,90	4,00	3,10	5,60
2,20	1,60	3,20	4,50	3,50	6,30
2,40	1,75	3,40	5,00	3,90	6,70
2,50	1,85	3,60	5,33	4,20	7,40
2,62	1,95	3,80	5,70	4,50	7,90
2,70	2,00	3,90	6,00	4,80	8,30
3,00	2,15	4,30	6,99	5,70	9,70
3,15	2,35	4,50	8,00	6,55	11,00

APPLICATIONS PARTICULIERES

Se référer au début du catalogue dans la partie technique.

IMPORTANT

Bien que les cotes proposées conviennent à la plupart des applications, les effets conjugués de la température de la pression et du fluide nécessitent une validation par des essais du choix retenu (matières et dimensionnel du joint).

Tolérances dimensionnelles des joints: se reporter au début du catalogue dans la partie technique (§ 8.2).

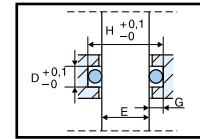
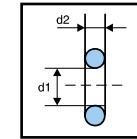
JOINTS DANS L'ALESAGE - CODES PIECES - NORMES

DIMENSIONS

CODES

Ø int. d1 **Ø tore d2** **PC 851** **PB 701** **EP 851** **DF 801**

- **R** = Marque déposée LJF
- BS = 1806 ou 4518
- A AS 568 A
- ISO 3601 (DIN)
- AN AN 6227



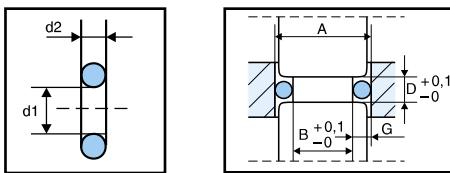
E mini	E maxi	Mont. dynam.	Mont. gorge ouverte
0,73	0,84	★	▲
1,18	1,29	★	▲
1,20	1,30	★	▲
1,34	1,45	★	▲
1,47	1,59	★	▲
1,51	1,64	★	▲
1,65	1,77	★	▲
1,68	1,82	★	▲
1,87	2,03	★	▲
1,78	1,90	★	▲
1,83	1,96	★	▲
1,87	2,02	★	▲
1,95	2,16	★	▲
2,01	2,14	★	▲
2,04	2,19	★	▲
2,24	2,46	★	▲
2,22	2,35	★	▲
2,32	2,48	★	▲
2,56	2,75	★	▲
2,55	2,70	★	▲
2,60	2,77	★	▲
2,69	2,88	★	▲
2,59	2,72	★	▲
2,75	2,94	★	▲
2,82	3,00	★	▲
2,95	3,19	★	▲
2,90	3,06	★	▲
3,00	3,19	★	▲
2,95	3,10	★	▲
3,14	3,33	★	▲
3,39	3,63	★	▲
3,37	3,57	★	▲
3,47	3,69	★	▲
3,52	3,71	★	▲
3,55	3,75	★	▲
3,66	3,91	★	▲
3,70	3,92	★	▲
3,73	3,94	★	▲
3,74	3,94	★	▲
3,86	4,04	★	▲
3,97	4,18	★	▲
4,00	4,23	★	▲
3,96	4,20	★	▲
4,05	4,27	★	▲
4,20	4,44	★	▲
4,19	4,44	★	▲
4,30	4,57	★	▲
4,39	4,68	★	▲
4,42	4,66	★	▲
4,32	4,51	★	▲
4,43	4,65	★	▲
4,42	4,67	★	▲
4,60	4,90	★	▲
4,59	4,82	★	▲
4,64	4,91	★	▲
4,84	5,10	★	▲
4,77	4,98	★	▲
4,88	5,12	★	▲
4,91	5,17	★	▲
4,87	5,14	★	▲
4,90	5,20	★	▲
4,97	5,30	★	▲
5,13	5,42	★	▲
5,34	5,65	★	▲
5,33	5,65	★	▲

Toutes les pièces codifiées sont gérées sur stock. Les codes en caractères gras indiquent les pièces qui correspondent aux demandes les plus fréquentes.

★ Recommandé pour les applications dynamiques en plus des applications statiques.

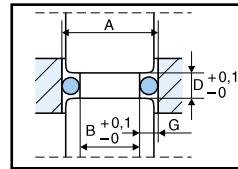
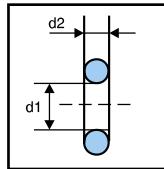
▲ Montage en gorge ouverte conseillé. Se reporter page 25 pour déterminer les cotes de gorge.

MONTAGE SUR LE PISTON



Joint			
A mini	A maxi	Ø int. d1	Ø tore d2
98,69	103,46	95,37	2,00
98,70	103,20	90,00	5,00
98,96	103,45	89,69	5,33
99,08	103,84	95,10	2,40
99,32	104,07	94,92	2,62
99,54	104,27	94,50	3,00
100,71	105,29	91,44	5,33
100,85	105,59	94,85	3,53
101,09	105,59	90,00	6,30
101,65	106,55	98,00	2,20
102,42	107,24	96,30	3,60
102,96	107,76	96,00	4,00
103,32	108,32	100,00	2,00
103,70	108,45	95,00	5,00
103,89	108,63	94,62	5,33
104,02	108,72	94,10	5,70
104,02	108,92	98,02	3,53
104,20	108,26	101,32	1,78
104,54	109,52	99,50	3,00
105,67	109,72	101,27	2,62
106,04	110,08	101,00	3,00
107,04	111,12	102,00	3,00
107,06	111,95	97,79	5,33
107,20	111,25	101,20	3,53
108,34	112,47	103,30	3,00
108,70	113,70	100,00	5,00
109,22	114,18	99,30	5,70
109,31	113,55	106,00	2,00
109,54	113,72	104,50	3,00
110,20	114,44	106,00	2,50
110,24	114,28	100,97	5,33
110,37	114,55	104,37	3,53
110,55	114,86	107,67	1,78
110,96	115,12	104,00	4,00
112,02	116,33	107,62	2,62
113,32	117,72	110,00	2,00
113,41	117,58	104,14	5,33
113,43	117,61	104,64	5,05
113,55	117,85	107,55	3,53
114,54	118,92	109,50	3,00
116,59	120,89	107,32	5,33
116,72	121,15	110,72	3,53
116,90	121,46	114,02	1,78
117,04	121,52	112,00	3,00
118,37	122,93	113,97	2,62
119,22	123,59	109,30	5,70
119,76	124,18	110,49	5,33
119,90	124,46	113,90	3,53
120,04	124,64	115,00	3,00
122,94	127,49	113,67	5,33
122,96	127,60	116,00	4,00
123,07	127,75	117,07	3,53
123,25	128,07	120,37	1,78
123,54	128,28	118,50	3,00
124,22	128,79	114,30	5,70
124,54	129,32	119,50	3,00
124,72	129,53	120,32	2,62
125,96	130,72	119,00	4,00
125,97	130,52	113,67	6,99
126,25	131,06	120,25	3,53
126,77	131,47	117,50	5,33
127,22	131,94	118,00	5,30
128,04	132,96	123,00	3,00
128,32	133,32	125,00	2,00
129,14	133,82	116,84	6,99
129,22	133,99	119,30	5,70
129,42	134,36	123,42	3,53
129,54	134,52	124,50	3,00
129,60	134,67	126,72	1,78
131,04	136,08	126,00	3,00
Joint			
A mini	A maxi	Ø int. d1	Ø tore d2
131,07	136,14	126,67	2,62
132,32	137,12	120,02	6,99
132,60	137,67	126,60	3,53
133,04	138,16	128,00	3,00
133,07	138,03	123,80	5,33
133,70	138,70	125,00	5,00
134,54	139,72	129,50	3,00
135,49	140,42	123,19	6,99
135,64	140,70	126,37	5,33
135,77	140,96	129,77	3,53
135,95	141,28	133,07	1,78
137,04	142,32	132,00	3,00
137,42	142,74	133,02	2,62
138,67	143,73	126,37	6,99
138,81	144,00	129,54	5,33
138,94	144,26	132,94	3,53
139,22	144,39	129,30	5,70
139,54	144,92	134,50	3,00
141,62	147,16	138,70	1,80
141,84	147,02	129,54	6,99
141,96	147,36	135,00	4,00
141,99	147,30	132,72	5,33
142,04	147,52	137,00	3,00
142,12	147,57	136,12	3,53
143,77	149,35	139,37	2,62
144,22	149,59	134,30	5,70
144,54	150,12	139,50	3,00
145,00	150,60	139,96	3,00
145,02	150,33	132,72	6,99
145,30	150,87	139,30	3,53
145,77	151,23	136,50	5,33
145,96	151,52	139,00	4,00
146,04	151,68	141,00	3,00
148,19	153,63	135,89	6,99
148,47	154,17	142,47	3,53
148,70	154,30	140,00	5,00
148,97	154,56	139,70	5,33
149,54	155,32	144,50	3,00
150,12	155,95	145,72	2,62
150,29	156,05	144,00	3,70
151,37	156,94	139,07	6,99
151,51	157,20	142,24	5,33
151,64	157,47	145,64	3,53
151,96	157,76	145,00	4,00
153,04	158,96	148,00	3,00
153,32	159,32	150,00	2,00
154,22	159,99	144,30	5,70
154,54	160,23	142,24	6,99
154,82	160,77	148,82	3,53
155,37	161,22	146,10	5,33
155,78	161,78	150,00	3,40
156,04	162,08	151,00	3,00
156,47	162,55	152,07	2,62
157,72	163,54	145,42	6,99
157,86	163,81	148,59	5,33
158,00	164,08	152,00	3,53
158,47	164,44	149,20	5,33
158,70	164,70	150,00	5,00
159,20	165,18	149,30	5,70
159,32	165,56	156,00	2,00
159,54	165,72	154,50	3,00
160,89	166,84	148,59	6,99
160,95	167,15	155,00	3,50
162,82	169,16	158,42	2,62
163,32	169,72	160,00	2,00
164,07	170,14	151,77	6,99
164,20	170,60	160,00	2,50
164,22	170,39	154,30	5,70
164,34	170,67	158,34	3,53
164,54	170,92	159,50	3,00

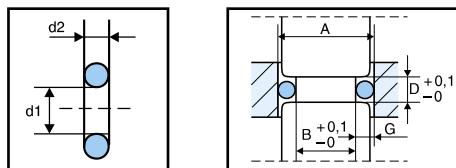
MONTAGE SUR LE PISTON



Joint			
A mini	A maxi	Ø int. d1	Ø tore d2
167,39	173,72	158,12	5,33
168,45	174,95	162,50	3,50
168,70	175,10	160,00	5,00
169,17	175,76	164,77	2,62
169,22	175,59	159,30	5,70
169,54	176,12	164,50	3,00
170,42	176,75	158,12	6,99
170,70	177,29	164,70	3,53
171,70	178,38	167,00	2,80
171,96	178,56	165,00	4,00
173,74	180,32	164,47	5,33
174,22	180,79	164,30	5,70
174,54	181,32	169,50	3,00
176,77	183,35	164,47	6,99
177,04	183,92	172,00	3,00
177,05	183,89	171,05	3,53
178,70	185,50	170,00	5,00
178,88	185,45	164,10	8,40
179,00	185,67	166,70	6,99
179,22	185,99	169,30	5,70
179,50	186,48	174,46	3,00
179,54	186,52	174,50	3,00
180,09	186,93	170,82	5,33
181,04	188,08	176,00	3,00
181,96	188,96	175,00	4,00
183,12	189,96	170,82	6,99
183,40	190,50	177,40	3,53
184,20	191,40	180,00	2,50
184,54	191,72	179,50	3,00
186,44	193,53	177,17	5,33
186,90	193,89	174,60	6,99
188,22	195,57	183,82	2,62
188,70	195,90	180,00	5,00
189,22	196,39	179,30	5,70
189,47	196,56	177,17	6,99
189,54	196,92	184,50	3,00
189,74	197,09	183,74	3,53
190,96	198,32	184,00	4,00
193,04	200,56	188,00	3,00
194,22	201,59	184,30	5,70
194,54	202,14	190,00	2,70
195,82	203,16	183,52	6,99
196,10	203,71	190,10	3,53
196,96	204,56	190,00	4,00
199,22	206,79	189,30	5,70
199,22	206,82	190,00	5,30
199,54	207,32	194,50	3,00
199,63	207,13	187,33	6,99
202,17	209,77	189,87	6,99
202,45	210,31	196,45	3,53
205,26	213,21	198,80	3,80
205,49	213,34	196,22	5,33
208,52	216,37	196,22	6,99
208,78	214,83	201,75	4,00
208,80	214,89	202,80	3,53
209,22	217,19	199,30	5,70
211,84	217,92	202,57	5,33
213,03	219,05	200,78	6,96
214,54	220,83	209,50	3,00
214,87	220,95	202,57	6,99
215,14	221,42	209,14	3,53
216,96	223,26	210,00	4,00
218,88	225,01	204,10	8,40
219,04	225,46	214,00	3,00
219,22	225,50	209,30	5,70
221,49	227,96	215,49	3,53
223,09	229,45	212,00	6,30
224,54	231,00	215,27	5,33
227,57	234,03	215,27	6,99
227,84	234,50	221,84	3,53

Joint			
A mini	A maxi	Ø int. d1	Ø tore d2
229,54	236,28	224,50	3,00
230,89	237,54	221,62	5,33
233,33	240,12	226,32	4,00
233,90	240,55	221,60	6,99
234,19	241,04	228,19	3,53
237,24	244,08	227,97	5,33
238,04	245,03	233,00	3,00
239,02	246,06	234,62	2,62
239,22	246,10	229,30	5,70
240,04	247,09	235,00	3,00
240,27	247,11	227,97	6,99
240,54	247,58	234,54	3,53
243,59	250,62	234,32	5,33
246,60	253,63	234,30	6,99
246,90	254,13	240,90	3,53
247,09	254,17	236,00	6,30
249,94	257,16	240,67	5,33
250,04	257,39	245,00	3,00
252,97	260,19	240,67	6,99
253,24	260,66	247,24	3,53
258,70	266,20	250,00	5,00
259,22	266,70	249,30	5,70
259,32	266,73	247,02	6,99
259,59	267,20	253,59	3,53
265,04	272,84	260,00	3,00
265,67	273,27	253,37	6,99
269,22	277,00	259,30	5,70
272,02	279,81	259,72	6,99
272,29	280,28	266,29	3,53
275,34	283,33	266,07	5,33
276,04	284,17	271,00	3,00
278,37	286,35	266,07	6,99
279,22	287,30	269,30	5,70
281,96	290,21	275,00	4,00
284,72	292,90	272,42	6,99
284,99	293,36	278,99	3,53
285,04	293,44	280,00	3,00
288,04	296,41	278,77	5,33
289,22	297,60	279,30	5,70
291,07	299,44	278,77	6,99
293,41	302,00	286,45	4,00
294,96	303,60	288,00	4,00
295,04	303,74	290,00	3,00
297,42	305,98	285,12	6,99
297,69	306,44	291,69	3,53
300,74	309,49	291,47	5,33
302,20	311,14	298,00	2,50
303,77	312,52	291,47	6,99
310,12	319,06	297,82	6,99
310,39	319,52	304,39	3,53
315,04	324,34	310,00	3,00
315,70	324,91	307,00	5,00
316,47	325,60	304,17	6,99
322,94	332,47	317,50	3,20
327,32	336,77	315,00	7,00
329,17	338,68	316,87	6,99
329,22	338,80	319,30	5,70
330,04	339,79	325,00	3,00
332,60	342,05	315,00	10,00
335,79	345,68	329,79	3,53
336,29	346,19	330,00	3,70
338,84	348,73	329,57	5,33
340,04	350,09	335,00	3,00
341,87	351,76	329,57	6,99
349,22	359,40	339,30	5,70
350,04	360,39	345,00	3,00
354,57	364,84	342,27	6,99
360,04	370,69	355,00	3,00
361,19	371,85	355,19	3,53
364,22	374,87	355,00	5,30

MONTAGE SUR LE PISTON



Joint			
A mini	A maxi	Ø int. d1	Ø tore d2
367,27	377,92	354,97	6,99
369,22	380,00	359,30	5,70
370,04	380,99	365,00	3,00
379,97	391,00	367,67	6,99
382,56	393,72	372,00	6,00
386,59	398,01	380,59	3,53
389,64	401,06	380,37	5,33
390,04	401,59	385,00	3,00
392,67	404,08	380,37	6,99
405,37	417,16	393,07	6,99
409,22	421,20	399,30	5,70
411,26	419,37	405,26	3,53
411,84	419,97	406,40	3,20
414,53	422,64	405,26	5,33
424,69	432,94	412,48	6,94
426,08	434,32	412,00	8,00
436,66	445,27	430,66	3,53
439,08	447,58	425,00	8,00
442,06	450,69	431,50	6,00
442,96	451,58	430,66	6,99
449,56	458,34	439,00	6,00
457,60	466,40	440,00	10,00
458,08	466,96	444,00	8,00
459,32	468,26	447,00	7,00
469,22	478,40	459,30	5,70

Joint			
A mini	A maxi	Ø int. d1	Ø tore d2
473,08	482,26	459,00	8,00
474,22	483,52	465,00	5,30
478,56	487,92	468,00	6,00
496,56	506,28	486,00	6,00
499,32	509,06	487,00	7,00
500,04	509,94	495,00	3,00
506,15	516,02	493,72	7,00
510,56	520,56	500,00	6,00
514,08	524,08	500,00	8,00
515,56	525,66	505,00	6,00
516,08	526,22	506,81	5,33
532,56	543,00	522,00	6,00
541,48	552,13	532,21	5,33
541,56	552,18	531,00	6,00
544,56	555,21	532,26	6,99
547,60	558,20	530,00	10,00
568,08	579,16	554,00	8,00
569,96	581,12	557,66	6,99
591,95	603,61	582,68	5,33
594,98	606,64	582,68	6,99
620,38	632,54	608,08	6,99
627,60	639,80	610,00	10,00
727,60	741,80	710,00	10,00
756,04	770,80	738,00	10,25
817,60	833,60	800,00	10,00

X - POINTS DE VENTE EN FRANCE

01 - LYSISIS - GROISSIAT

2, Cours de Verdun - B.P. 4006
01104 OYONNAX CEDEX
Tél.: 04 74 81 91 00 - Fax: 04 74 81 91 04
E-mail: fi.oyonnax@lysisis.fr

02 - FLAMANT FULCOR

Z.A.C. La Vallée - Rue Antoine-Parmenier
02100 SAINT-QUENTIN CEDEX
Tél.: 03 23 64 89 64 - Fax: 03 23 64 36 17
E-mail: dubefulcor.soissons@free.fr

DUBE - FULCOR - SEVI

Z.I. de Billy/Aisne - B.P. 126
02204 SOISSONS CEDEX
Tél.: 03 23 75 65 65 - Fax: 03 23 75 65 69
E-mail: dubefulcor.soissons@free.fr

03 - AUVERGNE INDUSTRIE SPECIALISTE (A.I.S.)

Z.I. du Brézet - 11, rue des Frères-Lumière - B.P. 7
63100 CLERMONT-FERRAND CEDEX
Tél.: 04 73 92 34 18 - Fax: 04 73 90 99 67
E-mail: barot.se@wanadoo.fr

04 - CÔTE D'AZUR TRANSMISSIONS

Z.A. des Trois Moulins - 511, rue Henri-Laugier
06600 ANTIBES
Tél.: 04 93 33 83 11 - Fax: 04 93 33 80 77

04 - LOUDET INDUSTRIE

Ouest Z.I. de Fontcouverte - 1808, avenue d'Avignon - B.P. 658
84032 AVIGNON CEDEX 03
Tél.: 04 90 88 57 09 - Fax: 04 90 88 30 86
E-mail: g.loudet@loudet.com

05 - IEHP

22, quai de France
38000 GRENOBLE
Tél.: 04 76 17 14 51 - Fax: 04 76 17 05 14
E-mail: brudom@wanadoo.fr

REVOL

5, rue de Brotterode
38950 SAINT-MARTIN-LE-VINOUX
Tél.: 04 76 56 04 04 - Fax: 04 76 56 59 40

06 - OREFI-SUD (Comptoir Thomas)

Z.I. Secteur A1 - Allée des Peintres
06700 SAINT-LAURENT-DU-VAR
Tél.: 04 92 12 87 12 - Fax: 04 92 12 97 00
E-mail: nice@orefi.fr

CÔTE D'AZUR TRANSMISSIONS

Z.A. des Trois Moulins - 511, rue Henri-Laugier
06600 ANTIBES
Tél.: 04 93 33 83 11 - Fax: 04 93 33 80 77

07 - LOUDET INDUSTRIE

Z.A. du Meyrol - B.P. 23
26201 MONTÉLIMAR
Tél.: 04 75 00 03 03 - Fax: 04 75 51 34 82
E-mail: g.loudet@loudet.com

08 - DISTRILAB HATRY

8, avenue Pasteur - B.P. 315
08201 SEDAN CEDEX
Tél.: 03 24 27 70 00 - Fax: 03 24 27 04 27
E-mail: troyes@distrilab-hatry.com

09 - ARIAS

Z.I. de Montaudran - 2, avenue Didier-Daurat
31400 TOULOUSE
Tél.: 05 61 20 42 03 - Fax: 05 61 80 66 12

10 - DISTRILAB HATRY

Z.I. - 12, rue des Maréchiers - B.P. 30
10120 SAINT-ANDRÉ-LES-VERGERS
Tél.: 03 25 82 14 01 - Fax: 03 25 82 02 88
E-mail: troyes@distrilab-hatry.com

11 - OREFI Midi Industrie

Z.I. de la Devèze - 16, rue Blondel - B.P. 1007
34513 BEZIERS CEDEX
Tél.: 04 67 62 03 62 - Fax: 04 67 76 28 70
E-mail: beziers@orefi.fr

12 - FIA

Boulevard Paul-Ramadier
12006 RODEZ CEDEX
Tél.: 05 65 42 08 37 - Fax: 05 65 42 62 07
E-mail: p-ruscassie@a-d.fr
Z.I. des Prades - 12300 DECAZEVILLE
Tél.: 05 65 43 15 72 - Fax: 05 65 43 19 71
Rue Mathieu-Prévost
12100 MILLAU
Tél.: 05 65 60 72 22 - Fax: 05 65 60 85 59
E-mail: s-andrieu@a-d.fr
Z.I. du Bourguet
12400 SAINT-AFFRIQUE
Tél.: 05 65 99 13 19 - Fax: 05 65 49 13 36

13 - LOUDET INDUSTRIE

Z.I. de l'Anjoly - Avenue de l'Europe - B.P. 561
13814 VITROLLES CEDEX
Tél.: 04 42 79 55 44 - Fax: 04 42 10 43 00
E-mail: vitrolles@loudet.com

14 - TAMPLEU SPIRET

Z.I. Caen Est - R.N. 13 - Rue Georges-Claude - B.P. 4
14125 MONDEVILLE CEDEX
Tél.: 02 31 35 35 35 - Fax: 02 31 34 40 20

15 - FIA - AD INDUSTRIE

Z.I. de l'Escudilier - 20, rue Gutenberg
15000 AURILLAC
Tél.: 04 71 48 05 68 - Fax: 04 71 64 03 53

A.I.S. Auvergne Industrie Spécialiste

Z.I. du Brézet - 11, rue des Frères-Lumière - B.P. 7
63100 CLERMONT-FERRAND CEDEX
Tél.: 04 73 92 34 18 - Fax: 04 73 90 99 67
E-mail: barot.se@wanadoo.fr

16 - PENE INDUSTRIE

Z.I. N° 3 - B.P. 6
16160 LE GOND-PONTOUVRE CEDEX
Tél.: 05 45 68 17 22 - Fax: 05 45 68 72 44
E-mail: penne-industrie-angouleme@wanadoo.fr

17 - PENE INDUSTRIE

Z.I. - 22, avenue Louis-Lumière
17180 PERIGNY LA ROCHELLE
Tél.: 05 46 34 51 21 - Fax: 05 46 34 51 25
E-mail: penne-industrie-perigny@wanadoo.fr

18 - FIMATEC

Z.I. Saint-Doulchard - Rue de Malitorne - B.P. 44
18230 SAINT-DOULCHARD
Tél.: 02 48 27 63 40 - Fax: 02 48 65 77 98
E-mail: fimatecbourges@.fr

CETIB Agence de Nevers

Z.A. Le Champ-Mâle - B.P. 4152
58641 VARENNES-VAUZELLES CEDEX
Tél.: 03 86 38 01 58 - Fax: 03 86 38 01 62
E-mail: cetib.nevers@wanadoo.fr

19 - PENE INDUSTRIE

42, avenue André-Malraux - Z.I. de Cana
19100 BRIVE-LA-GAILLARDE
Tél.: 05 55 17 68 68 - Fax: 05 55 87 32 06
E-mail: penne-industrie-brive@wanadoo.fr

21 - CYCLADES INDUSTRIE

4, rue des Saint-Martin - B.P. 1067
25002 BESANÇON
Tél.: 03 81 54 55 56 - Fax: 03 81 80 80 22
E-mail: binetruy@bi.negocepro.com

- 22 - BTC**
Z.I. route de Lorient - 57, rue du Manoir-Servigné
35000 RENNES
Tél.: 02 99 14 84 84 - Fax: 02 99 54 05 19
E-mail: btc-brest-@wanadoo.fr
- 23 - PENE INDUSTRIE**
6-8, Rond-Point-Margaine - B.P. 91
87003 LIMOGES CEDEX
Tél.: 05 55 04 66 50 - Fax: 05 55 04 70 59
E-mail: penne-industrie@wanadoo.fr
- 24 - COFITEC**
Z.I. de Saltgourde - Avenue du Château - B.P. 209
24052 MARSAC S/L'ISLE
Tél.: 05 53 04 70 97 - Fax: 05 53 04 37 91
- 25 - CYCLADES INDUSTRIE**
4, rue des Saints-Martin - B.P. 1067
25002 BESANÇON
Tél.: 03 81 54 55 56 - Fax: 03 81 80 80 22
E-mail: binetruy@bi.negocepro.com

Rue du Breuil
25460 ETUPES
Tél.: 03 81 32 23 00 - Fax: 03 81 32 25 26
E-mail: binetruy@bi.negocepro.com
- 26 - LOUDET INDUSTRIE**
Z.A. du Meyrol - B.P. 23
26201 MONTÉLIMAR
Tél.: 04 75 00 03 03 - Fax: 04 75 51 34 82
E-mail: g.loudet@loudet.com

Z.I. des Auréats - 19, rue Jacquard - B.P. 1427
26014 VALENCE
Tél.: 04 75 44 66 07 - Fax: 04 75 44 56 63
E-mail: valence@loudet.com
- 27 - CARRIÈRE**
4, rue Jean-Bart - B.P. 1716
27017 EVREUX CEDEX
Tél.: 02 32 31 08 08 - Fax: 02 32 33 77 59
E-mail: carriere.orefi@wanadoo.fr
- 28 - FIMATEC**
Z.A. Le Vallier - 8, rue Jean-Rostand - B.P. 1071
28302 MAINVILLIERS CEDEX
Tél.: 02 37 18 07 50 - Fax: 02 37 36 35 81
E-mail: chartres@fimatec.fr

8, rue des Champs-Corneilles - Z.I. Nord - B.P. 157
28103 DREUX CEDEX
Tél.: 02 37 50 15 77 - Fax: 02 37 42 05 71
E-mail: chartres@fimatec.fr
- 29 - BTC**
Z.I. de Kergaradec - Rue Henri-Becquerel-Gouesnou - B.P. 206
29804 BREST CEDEX 9
Tél.: 02 98 41 44 00 - Fax: 02 98 41 44 11
E-mail: btc-brest-@wanadoo.fr
- 30 - LOUDET INDUSTRIE**
Z.I. de Saint-Cezaire - Chemin du Chai - B.P. 2084
30004 NÎMES
Tél.: 04 66 02 93 93 - Fax: 04 66 62 13 62
E-mail: nimes@loudet.com
- 31 - ARIAS**
Z.I. de Montaudran - 2, avenue Didier-Daurat
31400 TOULOUSE
Tél.: 05 61 20 42 03 - Fax: 05 61 80 66 12
E-mail: arias@arias.fr
- CIR TOULOUSE**
Z.A. Babinet - 80, rue Jacques-Babinet - B.P 1269
31047 TOULOUSE CEDEX 01
Tél.: 05 61 43 52 52 - Fax: 61 44 03 19
E-mail: g.salabert@cir.fr
- 32 - ARIAS**
Z.I. de Montaudran - 2, avenue Didier-Daurat
31400 TOULOUSE
Tél.: 05 61 20 42 03 - Fax: 05 61 80 66 12
E-mail: arias@arias.fr
- 33 - COFITEC**
2, rue René-Magne - Centre Commercial Bordeaux Nord - B.P. 93
33041 BORDEAUX CEDEX
Tél.: 05 56 50 57 30 - Fax: 05 56 43 05 10
E-mail: cofcial@cofitec.fr
- 34 - LOUDET INDUSTRIE**
Z.A. du Puech-Radier
34970 LATTES par MONTPELLIER
Tél.: 04 67 58 80 80 - Fax: 04 67 58 19 18
E-mail: lattes@loudet.com
- OREFI-SUD Languedoc Industrie**
Z.I. - 3, rue du Lantissargues - B.P. 1107
34048 MONTPELLIER CEDEX
Tél.: 04 67 06 83 83 - Fax: 04 67 06 83 84
E-mail: montpellier@orefi.fr
- OREFI-SUD Midi Industrie**
Z.I. de la Devèze - 16, rue Blondel - B.P. 1007
34513 BEZIERS CEDEX
Tél.: 04 67 62 03 62 - Fax: 04 67 76 28 70
E-mail: beziers@orefi.fr
- 35 - BTC**
Z.I. route de Lorient - 57, rue du Manoir-Servigné
35000 RENNES
Tél.: 02 99 14 84 84 - Fax: 02 99 54 05 19
E-mail: btc-brest-@wanadoo.fr
- BTC**
Z.I. du Prat - Rue Edouard-Michelin
56000 VANNES
Tél.: 02 97 68 80 20 - Fax: 02 97 68 82 00
E-mail: btc-brest-@wanadoo.fr
- 36 - DORISE**
Avenue Pierre-de-Coubertin - B.P. 286
36006 CHATEAUROUX CEDEX
Tél.: 02 54 22 91 59 - Fax: 02 54 22 88 02
E-mail: charbonnier@dorise.fr
- 37 - DORISE**
Rue de la Bretèche - B.P. 119
37705 SAINT-PIERRE-DES-CORPS
Tél.: 02 47 32 54 32 - Fax: 02 47 46 23 93
E-mail: blavette@dorise.fr
- 38 - IEHP**
22, quai de France
38000 GRENOBLE
Tél.: 04 76 17 14 51 - Fax: 04 76 17 05 14
E-mail: brudom@wanadoo.fr
- REVOL**
5, rue de Brotterode
38950 SAINT-MARTIN-LE-VINOUX
Tél.: 04 76 56 04 04 - Fax: 04 76 56 59 40
- 39 - CYCLADES INDUSTRIE**
21 bis, route de Conliège
39570 PERRIGNY
Tél.: 03 84 24 50 11 - Fax: 03 84 24 37 49
E-mail: binetruy@bi.negocepro.com
- LYPSIS**
2, Cours de Verdun - B.P. 4006
01104 OYONNAX CEDEX
Tél.: 04 74 81 91 00 - Fax: 04 74 81 91 04
E-mail: fi.oyonnax@lypsis.fr
- 40 - COFITEC**
2, rue René-Magne - Centre Commercial Bordeaux Nord - B.P. 93
33041 BORDEAUX CEDEX
Tél.: 05 56 50 57 30 - Fax: 05 56 43 05 10
E-mail: cofcial@cofitec.fr
- 41 - FIMATEC**
Z.I. Villebarou - 8, rue de la Garbotière - B.P. 853
41008 BLOIS CEDEX
Tél.: 02 54 56 47 00 - Fax: 02 54 20 83 12
E-mail: blois@fimatec.fr
- 42 - PAUL**
15, avenue Denfert-Rochereau
42026 SAINT-ETIENNE CEDEX
Tél.: 04 77 25 02 97 - Fax: 04 77 41 72 33
E-mail: paul.sa@wanadoo.fr

- 43 - PAUL**
Est
15, avenue Denfert-Rochereau
42026 SAINT-ETIENNE CEDEX
Tél.: 04 77 25 02 97 - Fax: 04 77 41 72 33
E-mail: paul.sa@wanadoo.fr
- 43 - A.I.S. Auvergne Industrie Spécialiste**
Ouest
Z.I. du Brézet - 11, rue des Frères-Lumière - B.P. 7
63100 CLERMONT-FERRAND
Tél.: 04 73 92 34 18 - Fax: 04 73 90 99 67
E-mail: barot.se@wanadoo.fr
- 44 - CAPPE - SOREDIS**
6, rue de la Garenne - B.P. 49
44071 ORVAULT CEDEX
Tél.: 02 40 16 35 35 - Fax: 02 40 63 37 85
E-mail: cappe.dexis@wanadoo.fr
- 45 - FIMATEC**
Z.I. - 1, rue de la Mouchetière - B.P. 69
45142 SAINT-JEAN-DE-LA-RUELLE CEDEX
Tél.: 02 38 71 33 33 - Fax: 02 38 72 19 27
E-mail: ingenieursproduits@fimatec.fr
Z.I. - 2, rue Nicéphore-Niepce - B.P. 26
45700 VILLEMANEUR
Tél.: 02 38 28 30 00 - Fax: 02 38 98 50 47
E-mail: montargy@fimatec.fr
- 46 - PENE INDUSTRIE**
Pont de Cana - Route de Varetz
19100 BRIVE-LA-GAILLARDE
Tél.: 05 55 87 51 22 - Fax: 05 55 87 32 06
E-mail: penne-industrie-brive@wanadoo.fr
- 47 - COFITEC**
Chemin de Malakoff - Z.I. du Treil
47520 LE PASSAGE
Tél.: 05 53 87 66 66 - Fax: 05 53 87 86 00
- 48 - F.I.A.**
Allée des Soupirs
48000 MENDE
Tél.: 04 66 49 16 97 - Fax: 04 66 49 03 76
- 49 - CAPPE - SOREDIS**
8, boulevard du Doyenné
49017 ANGERS
Tél.: 02 41 43 80 52 - Fax: 02 41 43 06 16
- CAPPE - SOREDIS**
Z.I. de la Dabardière - 13, rue du Mans
49308 CHOLET
Tél.: 02 41 29 57 00 - Fax: 02 41 70 57 52
E-mail: cappe.dexis@wanadoo.fr
- 50 - TAMPLEU SPIRIET**
Z.I. des Sauxmarais
50110 TOURLAVILLE
Tél.: 02 33 44 02 15 - Fax: 02 33 22 19 74
- 51 - DISTRILAB HATRY**
Z.I. Colbert - Rue du Colonel-Charbonneaux
51100 REIMS
Tél.: 03 26 07 01 43 - Fax: 03 26 79 73 83
E-mail: jocelyne.charpentier@distrilab-hatry.com
- 52 - DISTRILAB HATRY**
Z.I. - 12, rue des Maraîchers - B.P. 30
10120 SAINT-ANDRÉ-LES-VERGERS
Tél.: 03 25 82 14 01 - Fax: 03 25 82 02 88
E-mail: troyes@distrilab-hatry.com
- 53 - BTC**
57, rue du Manoir-Servigné - Z.I. route de Lorient
35000 RENNES CEDEX
Tél.: 02 99 14 84 84 - Fax: 02 99 54 05 19
E-mail: btc-brest-@wanadoo.fr
- CAPPE - SOREDIS**
8, boulevard du Doyenné
49017 ANGERS
Tél.: 02 41 43 80 52 - Fax: 02 41 43 06 16
- 54 - MICHAUD-CHAILLY - ROULTEC**
Z.A. du Parc Saint-Jacques - 18, rue Blaise-Pascal
54230 MAXEVILLE
Tél.: 03 83 95 50 50 - Fax: 03 83 95 50 51
E-mail: gaspardg@michaud-chailly.fr
- 55 - MICHAUD-CHAILLY - ROULTEC**
Z.A. du Parc Saint-Jacques - 18, rue Blaise-Pascal
54230 MAXEVILLE
Tél.: 03 83 95 50 50 - Fax: 03 83 95 50 51
E-mail: gaspardg@michaud-chailly.fr
- 56 - BTC**
Port de Pêche - Rue Alain-Dordelin
56100 LORIENT
Tél.: 02 97 37 08 19 - Fax: 02 97 37 40 65
E-mail: btc-brest-@wanadoo.fr
- 57 - MICHAUD-CHAILLY**
Campus d'Activités La Maxe - Metz Nord
57140 LA MAXE
Tél.: 03 87 34 09 09 - Fax: 03 87 34 09 10
E-mail: chevigned@michaud-chailly.fr
- 58 - CETIB Agence de Nevers**
Z.A. Le Champ-Mâle - B.P. 4152
58641 VARENNES-VAUZELLES CEDEX
Tél.: 03 86 38 01 58 - Fax: 03 86 38 01 62
E-mail: cetib.nevers@wanadoo.fr
- 59 - OREFI IDF NORD**
Parc d'Activité de Ravennes-les-Francs - Avenue Alexis-Carrel
59910 BONDUES
Tél.: 03 20 76 92 40 - Fax: 03 20 76 92 59
E-mail: bondues@orefif.fr
- NOYER - SAFIA**
Z.I. La Pilaterie II - Rue Ladrie
59290 WASQUEHAL
Tél.: 03 20 81 75 00 - Fax: 03 20 45 81 59
E-mail: noyersafia.wasquehal@wanadoo.fr
- NOYER - SAFIA**
Z.A. n° 3 - Parc d'activités Jean Monnet - B.P. 79
59111 LIEU-SAINT-AMAND
Tél.: 03 27 32 23 22 - Fax: 03 27 21 73 33
- NOYER - SAFIA - WCI**
9, rue de la Samaritaine
59430 SAINT-POL-SUR-MER
Tél.: 03 28 58 78 78 - Fax 03 28 64 18 25
- 60 - DUBE FULCOR**
6, rue Nicéphore-Niepce - B.P. 10323
60203 COMPIÈGNE
Tél.: 03 44 30 65 30 - Fax: 03 44 30 65 31
E-mail: dubefulcor.compiegne@free.fr
- DUBE FULCOR**
Z.A.C. de Thér - 9 rue Arago
60005 BEAUVAIS
Tél.: 03 44 14 31 43 - Fax: 03 44 14 41 44
E-mail: dubefulcor.beauvais@free.fr
- 61 - TAMPLEU SPIRIET**
Z.I. Caen Est - R.N. 13 - Rue Georges-Claude - B.P. 4
14125 MONDEVILLE CEDEX
Tél.: 02 31 35 35 35 - Fax: 02 31 34 40 20
- 62 - OREFI IDF NORD**
Parc d'Activité de Ravennes-les-Francs - Avenue Alexis-Carrel
59910 BONDUES
Tél.: 03 20 76 92 40 - Fax: 03 20 76 92 59
E-mail: bondues@orefif.fr
- NOYER - SAFIA**
Z.I. Est - Avenue d'Imercourt - B.P 38
62051 SAINT-LAURENT-BLANGY
Tél.: 03 21 60 56 56 - Fax 03 21 55 54 34
Z.I. du Beau Marais - Rue Marcel-Doret
62100 CALAIS
Tél.: 03 21 19 14 00 - Fax: 03 21 19 14 09
Z.A. du Bois Rifgault Nord - Rue du Bois-Rigault
62880 VENDIN-LE-VIEIL
Tél.: 03 21 08 71 00 - Fax: 03 21 43 87 78
E-mail: noyersafia@wanadoo.fr
- 63 - A.I.S. Auvergne Industrie Spécialiste**
Z.I. du Brézet - 11, rue des Frères-Lumière - B.P. 7
63100 CLERMONT-FERRAND
Tél.: 04 73 92 34 18 - Fax: 04 73 90 99 67
E-mail: barot.se@wanadoo.fr

64 - AD - BLANCHARDET

Parc d'Activités Lescar Nova - Rue Saint-Exupéry - B.P. 79
64230 LESCAR
Tél.: 05 59 72 78 78 - Fax: 05 59 72 78 96
E-mail: ad-blanchardet-lescarauto@a-d.fr
Route des Pontôts
64600 ANGLET
Tél.: 05 59 58 32 59 - Fax: 05 59 58 32 69
E-mail: ad-blanchardet-anglet@a-d.fr

64 - COFITEC

Z.A. du Forum - Route des Pontons - Bât. 34
64100 BAYONNE CEDEX 1
Tél.: 05 59 57 55 55 - Fax: 05 59 57 55 50
Z.I. Pau-Pyrénées - 23 bis, avenue Léon-Blum - B.P. 9127
64052 PAU CEDEX 9
Tél.: 05 59 02 87 02 - Fax: 05 59 30 79 22

65 - AD - BLANCHARDET

Z.I. « La Garourière » - Route de Pau
65000 TARBES
Tél.: 05 62 44 29 00 - Fax: 05 62 44 29 05
E-mail: ad-blanchardet-tarbesindus@a-d.fr

CIR TARBES

Z.A.C. de l'Ormeau - 11, rue Alfred-Kastler - B.P. 424
65004 TARBES CEDEX
Tél.: 05 62 44 01 01 - Fax: 05 62 34 19 29
E-mail: s.joucla@cir.fr

66 - OREFI Roussillon Industrie

Le Grand Saint Charles - Avenue de Rome - B.P. 2010
66011 PERPIGNAN CEDEX
Tél.: 04 68 68 47 00 - Fax: 04 68 68 46 04
E-mail: perpignan@orefifr

CIR PERPIGNAN

Z.I. Saint-Charles - 4, rue Levavasseur - B.P. 5137
66031 PERPIGNAN
Tél.: 04 68 56 90 10 - Fax: 04 68 85 41 89
E-mail: r.hernandez@cir.fr

67 - LOLA - HOUTMANN INDUSTRIE

Parc d'Activité d'Eskbolsheim - Rue J.-Monet - B.P. 50
67038 STRASBOURG CEDEX
Tél.: 03 88 76 50 10 - Fax: 03 88 76 56 92
E-mail: houtmann.industrie@free.fr

68 - LOLA - HOUTMANN INDUSTRIE

Parc d'Activité d'Eskbolsheim - Rue J.-Monet - B.P. 50
67038 STRASBOURG CEDEX
Tél.: 03 88 76 50 10 - Fax: 03 88 76 56 92
E-mail: houtmann.industrie@free.fr

ISLER et WALTER

Z.I. du Heiden Ouest - Rue d'Allemagne - B.P. 2534
68310 WITTELSHEIM
Tél.: 03 89 57 82 00 - Fax: 03 89 55 10 32
E-mail: isler.walter@wanadoo.fr

69 - ESCUDIER

Z.A.C. de l'Arsenal - Rue Marius-Martin - B.P. 217
69200 VENISSIEUX CEDEX
Tél.: 04 72 90 89 89 - Fax: 04 72 51 34 82
E-mail: y.paulet@escudier.com

JALLUT MSA Division SAFIA

127, avenue Franklin-Roosevelt - B.P. 364
69154 DECINES CEDEX
Tél.: 04 72 05 64 10 - Fax: 04 78 49 42 92
E-mail: jallut.decines@jallut-msa.com

70 - CYCLADES INDUSTRIE

4, rue des Saints-Martin - B.P. 1067
25002 BESANÇON CEDEX
Tél.: 03 81 54 55 56 - Fax: 03 81 80 80 22
E-mail: binetruy@bi.negocepro.com

CYCLADES INDUSTRIE

25, rue du Breuil
25460 ETUPES
Tél.: 03 81 32 23 00 - Fax: 03 81 32 25 26
E-mail: binetruy@bi.negocepro.com

71 - BFC

Z.I. Nord - 4, rue Gustave-Eiffel
71530 CRISSEY
Tél.: 03 85 41 50 22 - Fax: 03 85 41 17 16
E-mail: cetib.chalon@wanadoo.fr

72 - DORISE

Boulevard d'Estienne-d'Orves - B.P. 295
72027 LE MANS CEDEX 2
Tél.: 02 43 41 53 53 - Fax: 02 43 41 53 99
E-mail: morel@dorise.fr

73 - JALLUT

Z.I. des Landiers - 1361, avenue des Landiers - B.P. 9102
73091 CHAMBERY CEDEX 9
Tél.: 04 79 96 32 31 - Fax: 04 79 96 36 78
E-mail: jallut.chambery@jallut-msa.com

74 - BUTTIN

Z.I. de Meythet - 22, avenue du Pont-de-Tasset - B.P. 42
74960 CRAN-GEVRIER / ANNECY
Tél.: 04 50 57 37 02 - Fax: 04 50 67 82 91
E-mail: buttin@gofornet.com

75 - JADE

Z.I. Nord - 11, rue des Frères-Lumière - B.P. 558
77332 MEAUX CEDEX
Tél.: 01 64 34 12 45 - Fax: 01 64 33 62 05
E-mail: fournier@jade-sarl.fr

JOINT OUEST

6, rue Yves-Kermen
92772 BOULOGNE-BILLANCOURT CEDEX
Tél.: 01 46 09 06 04 - Fax: 01 46 20 56 08
E-mail: joint.ouest@wanadoo.fr

BFL

15, route du Bassin - n° 5
92230 GENNEVILLIERS
Tél.: 01 41 85 42 42 - Fax: 01 47 99 33 15
E-mail: speprod@libertysurf.fr

76 - ANFRAY & Cie

36, rue E.-Thepot - B.P. 5014
76071 LE HAVRE CEDEX
Tél.: 02 35 25 82 00 - Fax: 02 35 53 25 79
E-mail: anfray@wanadoo.fr

CARRIÈRE

7, rue Nicéphore-Niepce - B.P. 262
76305 SOTTEVILLE-LES-ROUEN CEDEX
Tél.: 02 35 66 99 33 - Fax: 02 35 66 99 00
E-mail: alefevre@orefifr
57, rue de Fleurus - B.P. 1061
76062 LE HAVRE CEDEX
Tél.: 02 35 24 22 55 - Fax: 02 35 53 00 17

77 - BFL

Z.I. Vault-le-Penil - Avenue Saint-Just - B.P. 513
77015 MELUN CEDEX
Tél.: 01 60 56 70 00 - Fax: 01 60 68 35 65
E-mail: btmelun@wanadoo.fr
Z.I. Meaux - 83, avenue de l'Epinette - B.P. 157
77335 MEAUX CEDEX
Tél.: 01 60 09 06 86 - Fax: 01 60 25 33 43
E-mail: bt.meaux@libertysurf.fr

JADE

Z.I. Nord - 11, rue des Frères-Lumière - B.P. 558
77332 MEAUX CEDEX
Tél.: 01 64 34 12 45 - Fax: 01 64 33 62 05
E-mail: meaux@jade-sas.fr

78 - JOINT OUEST

6, rue Yves-Kermen
92772 BOULOGNE-BILLANCOURT CEDEX
Tél.: 01 46 09 06 04 - Fax: 01 46 20 56 08
E-mail: joint.ouest@wanadoo.fr

BFL - Dexis

17, rue de l'Ouest - B.P. 1004
78202 MANTES-LA-JOLIE CEDEX
Tél.: 01 30 92 40 88 - Fax: 01 34 77 55 92
E-mail: fontanel.dexis@libertysurf.fr

- 79 - PENE INDUSTRIE**
Z.I. de Saint-Liguaire - 54, rue de Pied-de-Fond
Angle de la rue Paul-Sabatier
79000 NIORT
Tél.: 05 49 17 00 17 - Fax: 05 49 17 00 18
E-mail: penne-industrie-niort@wanadoo.fr
- 79 - JAMET**
2 et 4, rue Pierre-Simon-de-la-Place
Z.I. de Saint-Liguaire - B.P. 3060
79012 NIORT CEDEX
Tél.: 05 49 06 90 90 - Fax: 05 49 06 90 49
- CAPPE SOREDIS**
Z.A.E. Bessines - Parc d'Activités Le Bois Chamaillard
79000 NIORT
Tél.: 05 49 77 43 10 - Fax: 05 49 77 43 20
- 80 - DUBE FULCOR**
20, rue d'Australie - B.P. 10
80016 AMIENS
Tél.: 03 22 66 22 66 - Fax: 03 22 66 22 60
E-mail: dubefulcor.amiens@free.fr
- DUBE MONSIGNY**
Z.I.
80210 FEUQUIÈRES-EN-VIMEU
Tél.: 03 22 30 31 77 - Fax: 03 22 30 00 56
E-mail: dubefulcor.feuquieres@free.fr
- 81 - FIA - AD INDUSTRIE**
226, avenue Albert-Thomas
81000 ALBI
Tél.: 05 63 77 30 77 - Fax: 05 63 77 55 17
- CIR ALBI**
Z.A. Mendès France - 269, rue du Roc
81000 ALBI
Tél.: 05 63 47 16 76 - Fax: 05 63 47 16 65
E-mail: t.alcaraz@cir.fr ; cir.albi@cir.fr
- CIR CASTRES**
Z.I La Chartreuse - 3, rue Claude-Berthollet
81100 CASTRES
Tél.: 05 63 59 00 23 - Fax: 05 63 59 69 92
E-mail: s.garrigues@cir.fr
- 82 - ARIAS**
Z.I. de Montaudran - 2, avenue Didier-Daurat
31400 TOULOUSE
Tél.: 05 61 20 42 43 - Fax: 05 61 80 66 12
E-mail: arias@arias.fr
- CIR MONTAUBAN**
Z.I. Aussonne - 1355, route du Nord
82000 MONTAUBAN
Tél.: 05 63 20 61 62 - Fax: 05 63 20 61 60
E-mail: montauban@cir.fr
- 83 - RJ-INTERNATIONAL**
Z.I. Toulon Est - 165, avenue Charles-Brun - B.P. 157
83083 TOULON CEDEX
Tél.: 04 94 08 10 22 - Fax: 04 94 08 45 18
E-mail: toulon@rj-international.fr
- 84 - LOUDET INDUSTRIE**
Z.I. de Foncouverte - 1808, avenue d'Avignon - B.P. 658
84032 AVIGNON CEDEX 03
Tél.: 04 90 88 57 09 - Fax: 04 90 88 30 86
E-mail: avignon@loudet.com
- 85 - CAPPE - SOREDIS**
Z.I. Acti-Sud - 10, rue Aucher
85004 LA ROCHE-SUR-YON
Tél.: 02 51 44 59 00 - Fax: 02 51 44 59 09
E-mail: cappe.dexis@wanadoo.fr
- 86 - PENE INDUSTRIE**
Z.I. République 2 - Rue Albin-Haller - B.P. 1042
86060 POITIERS CEDEX
Tél.: 05 49 88 81 31 - Fax: 05 49 41 07 27
E-mail: penne.industrie.poitiers@wanadoo.fr
- 87 - PENE INDUSTRIE**
Z.I. Nord Rouge - 39, rue Léon-Serpollet - B.P. 1533
87021 LIMOGES CEDEX 09
Tél.: 05 55 04 66 50 - Fax: 05 55 04 66 59
E-mail: penne-industrie@wanadoo.fr
- 88 - E.P.A.C. EPINAL**
Z.I. de la Voivre
88000 EPINAL
Tél.: 03 29 38 29 20 - Fax: 03 29 38 29 21
E-mail: epacindustrie@libertysurf.fr
- 89 - BRIE - FGI**
Z.I. des Terres du Canada - 29, rue des Isles - B.P. 45
89470 MONTEAU
Tél.: 03 86 53 44 44 - Fax: 03 86 53 44 40
E-mail: auxerre@brie-fgi.com
30 bis, rue de la Pépinière - B.P. 727
89107 SENS
- 90 - CYCLADES INDUSTRIE**
25, rue du Breuil
25460 ETUPES
Tél.: 03 81 32 23 00 - Fax: 03 81 32 25 26
E-mail: binetruy@bi.negocepro.com
- 91 - BRIE TRANSMISSION**
Z.A.I. Les Radars - Rue J.-J. Rousseau - B.P. 80
91353 GRIGNY CEDEX
Tél.: 01 69 43 23 23 - Fax: 01 69 43 24 48
E-mail: bt.grigny@libertysurf.fr
- JOINT OUEST**
6, rue Yves-Kermen
92772 BOULOGNE-BILLANCOURT CEDEX
Tél.: 01 46 09 06 04 - Fax: 01 46 20 56 08
E-mail: joint.ouest@wanadoo.fr
- BFL**
Z.I. - Rue du Buisson-aux-Fraises
91300 MASSY
Tél.: 01 69 53 69 90 - Fax: 01 60 13 09 95
E-mail: lapmas@libertysurf.fr
- 92 - JOINT OUEST**
6, rue Yves-Kermen
92772 BOULOGNE-BILLANCOURT CEDEX
Tél.: 01 46 09 06 04 - Fax: 01 46 20 56 08
E-mail: joint.ouest@wanadoo.fr
- 93 - BFL**
2, rue Arago
93230 ROMAINVILLE
Tél.: 01 48 58 67 04 - Fax: 01 48 58 72 71
E-mail: jm.baillat@libertysurf.fr
- BFL**
Z.I. Meaux - 83, avenue de l'Epinette - B.P. 157
77335 MEAUX CEDEX
Tél.: 01 60 09 06 86 - Fax: 01 60 25 33 43
E-mail: bt.meaux@libertysurf.fr
- JOINT OUEST**
6, rue Yves-Kermen
92772 BOULOGNE-BILLANCOURT CEDEX
Tél.: 01 46 09 06 04 - Fax: 01 46 20 56 08
E-mail: joint.ouest@wanadoo.fr
- 94 - JOINT OUEST**
6, rue Yves-Kermen
92772 BOULOGNE-BILLANCOURT CEDEX
Tél.: 01 46 09 06 04 - Fax: 01 46 20 56 08
E-mail: joint.ouest@wanadoo.fr
- 95 - JOINT OUEST**
6, rue Yves-Kermen
92772 BOULOGNE-BILLANCOURT CEDEX
Tél.: 01 46 09 06 04 - Fax: 01 46 20 56 08
E-mail: joint.ouest@wanadoo.fr

RÉSEAU INTERNATIONAL

-Trois filiales, en Allemagne, Grande-Bretagne et Suisse.

-Un réseau de distributeurs exclusifs disposant de stocks importants et spécialistes des problèmes d'étanchéité dans toute l'Europe, aux U.S.A. et au Brésil.

REPRÉSENTANTS EN EUROPE, ETATS-UNIS ET BRESIL

ALLEMAGNE

DEUTSCHE HUTCHINSON GmbH

Hansastraße 66 - Postfach 120454
D-68055 MANNHEIM
Tél. (49) 621 39 710 - FAX (49) 621 39 71 310

AUTRICHE

SED PRODUKTIONS GmbH

Gorskistraße 16
A - 1230 WIEN
Tél. (43) 1 616 03 030 - FAX (43) 1 616 03 036

BELGIQUE

SOTEBA

Rue Buisson aux loups 5
B-1400 NIVELLES - BELGIQUE
Tél. 00 32 67 49 31 43 - FAX 00 32 67 21 79 55

DANEMARK

LOWENER

Postboks 1330
DK-2600 GLOSTRUP
Tél. (45) 43 200 300 - FAX (45) 43 43 200 333

ESPAGNE

CATELSA

Avida de Catalunya, N° 132
08150 PARETS DEL VALLES (BARCELONA) - Espagne
Tél. + 34 93 573 82 94 - FAX + 34 93 573 82 93

ETATS-UNIS

HUTCHINSON SEAL

11634 Patton Road
DOWNEY, CALIFORNIA 90241
Tél. (1) 562 862 81 63 - FAX (1) 562 862 45 96
nor@hutchinson-seal.com

1060 Centre Road
Auburn Hills, Mi 48326
Tél. (1) 248 375 4190
Toll free : 866 222 4123
FAX (1) 248 375 3767

GRANDE-BRETAGNE**PAMARGAN PRODUCTS LTD**

47 Mochdre Enterprise Park
UK-SY16 4LE - NEWTOWN, POWYS
Tél. (44) 1 686 625 181 - FAX (44) 1 686 627 849
philip.pamargan@btinternet.com
www.pamargan.co.uk

HUTCHINSON LJF

Unit 122, Chase Enterprise Centre
Walkers Rise
Hednesford Cannock
Staffs, WS 12 5QU
Tél. +44 (0) 1 543 877 738 - FAX +44 (0) 1 543 871 626

ITALIE**DALMAR S.P.A.**

Via Marconi 1/3
20090 SEGRATE-MILANO
Tél. (39) 2 21 33 151 - FAX (39) 2 21 39 345
dalmar@iol.it
www.dalmar.it

HUTCHINSON SCL - LJF

Via Colombo n° 11
10070 ROBASSOMERO (TO)
Tél. (39) 11 923 4511 - FAX (39) 11 924 1507
dalmar@iol.it

NORVÈGE**TIPAK**

P.O. Box 66
2044 FROGNER
Tél. (47) 2 725 430

SUÈDE**KLINGER TILIA AB**

Sorterargatan 23
16226 VÄTTINGBY
Tél. (46) 87 39 34 40 - FAX (46) 87 39 21 30

SUÈDE-NORVÈGE-FINLANDE**SEALPOOL AB**

Bjorngatan 16
S 261 22 LANDSKRONA
Tél. (46) 418 57800 - FAX (46) 418 17960 - Téléx 72 687

SUISSE**HUTCHINSON SUISSE**

Spinnereistrasse 12
CH - 8135 LANGNAU
Tél. (41) 17 13 06 72 - FAX (41) 17 13 04 74
info@hutchinson.ch
www.hutchinson.ch

BRESIL**HUTCHINSON BRAZIL AUTOMOTIVE**

Rua Dr Carlos Kielander n°2
POB 135
15910-000 Monte Alto (SP)
Tél. (55) 16 342 12 08
Fax (55) 16 342 30 06
precision@hutchinson.com.br

XII - AUTRES PRODUITS ET SERVICES DU DEPARTEMENT

JF4

Etanchéité statique ou dynamique.

Joint circulaire, dont la section comporte quatre lobes, qui constitue la meilleure solution pour l'étanchéité des dispositifs hydrauliques, pneumatiques et oléo-pneumatique.



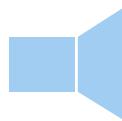
Sa forme comporte des avantages indéniables de frottement réduit :

- position du plan de joint en dehors de la zone fonctionnelle
- évite tout vrilage du joint

Réalisable dans la plupart des caoutchoucs, une large gamme dimensionnelle vous est proposée.

BAGUES BS

Bague en métal comportant une lèvre de caoutchouc adhésisée. C'est une solution éprouvée depuis de nombreuses années pour l'étanchéité statique de 0 à 700 bars.



60 modèles standardisés en caoutchouc nitrile, mais aussi toute une gamme de choix de composition particulière : acier inox ou élastomères hautes performances Polyacrylique, EPDM, Fluocarbone, Nitrile Hydrogéné, etc...

Une gamme de bagues BS autocentées assure les avantages suivants :



- évite tout risque de mauvais positionnement de la bague,
- facilite la mise en place,
- évite éventuellement la réalisation d'un lamage et des frais d'usinage,
- évite à la bague de s'échapper lors d'un montage.

L'autocentrage est réalisé par une fine membrane dont le diamètre intérieur est égal au diamètre à fond de filet. La membrane offre peu de résistance et assure le positionnement central de la bague BS.

CVT-CST

Joint composite constitué d'une enveloppe TEFILON et d'une âme en Silicone ou en Viton qui présente l'avantage de l'élasticité du caoutchouc et l'inertie chimique du Téflon.



Solution idéale pour un grand nombre de problèmes délicats dans les industries chimiques, la pétrochimie, l'industrie biomédicale, le transport des matières dangereuses, etc...

Réalisable dans une vaste gamme dimensionnelle, il peut en outre, comporter un creux central, afin de réduire l'effort d'écrasement au montage.

Sa conception permet de l'utiliser depuis les très basses températures jusqu'à + 205° C voire 260° C en choisissant une enveloppe particulière.

AS-RING



Solution choisie pour l'industrie de la CRYOGENIE, l'AS-Ring est conçu pour assurer l'étanchéité en présence de gaz ou de liquides, sous des conditions d'utilisation particulièrement sévères.

Ce joint torique composite, d'usage statique en général, offre des réactions élastiques permanentes, grâce à son ressort métallique, dans une plage de température très étendue (de - 269° C à + 260° C).

MALLETTE JOINTS TORIQUES "BAGUES R"

(Référence 199.000)

Renferme 315 joints toriques "Bagues R", en PC851, en 32 dimensions, selon la répartition ci-après :



"R" n° 1 à "R" n° 7: 15 pièces de chaque numéro (y compris 5a et 6a).

"R" n° 8 à "R" n° 20: 10 pièces de chaque numéro.

"R" n° 21 à "R" n° 30: 5 pièces de chaque numéro.

PACK



Constitués de joints toriques "Bagues R" :

- PC 851
 - EP 851
 - DF 801
- pour les bagues R1 à R40 (inclus R5a et R6a).

JOINT-EXPRESS

C'est un service de dépannage à délai très court, dans un délai de 48 heures pour les caoutchoucs sélectionnés dans le guide de l'utilisateur (page 8 à 11) à une semaine pour les dimensions inusuelles (moule à créer).

Téléphoner au 02 43 09 23 20 en demandant le service commercial pour un joint express.

XIII - COMMENT EXPRIMER VOTRE BESOIN?

Nous espérons que cette notice vous a permis de définir les joints toriques dont vous avez besoin.

Nos services sont à votre disposition pour vous fournir toutes précisions complémentaires et définir le joint torique le mieux adapté à votre utilisation.

Pour les joints toriques Bagues R du catalogue dimensionnel, liste annexée, indiquez le numéro de code-article à six chiffres du joint retenu.

Pour les joints toriques hors catalogue, indiquez :

- les dimensions (diamètre intérieur et diamètre de tore) ou les références de la norme,
- la désignation du caoutchouc,
- les exigences particulières éventuelles (cahier des charges matière, dimensionnel, essais spéciaux...).



Usine de Château-Gontier, Mayenne, France.

LE JOINT FRANÇAIS - Département JOINTS TORIQUES - Z.I. de Bazouges, route de Craon - 53200 CHATEAU-GONTIER
Tél.: 02.43.09.23.20 - Fax: 02.43.07.84.11 - E-mail: oring@hutchinson.fr - www.hutchinson.com/oring