



Sonderhoff Holding GmbH  
Richard-Byrd-Str. 24  
50829 Köln, Allemagne  
www.sonderhoff.com

Communiqué de presse du 5 février 2019  
Page 1 / 5

# COMMUNIQUÉ DE PRESSE

## **Sonderhoff présente ses nouveautés au salon du Midest à Lyon sur une machine de dépose de joints « in situ » en LIFE**

Le spécialiste des étanchéités statiques Sonderhoff, qui a rejoint le groupe Henkel AG & Co. KGaA, participe au salon MIDEST / TOLEXPO à Lyon (du 5 au 8 mars 2019) et s'affiche comme l'un des leaders mondiaux des technologies d'étanchéité, proposant des solutions innovantes et complètes. A travers son système tri-conceptuel SYSTEM-3, Sonderhoff propose à l'industrie de transformation du plastique et des métaux en France une solution complète pour la dépose de joints mousse, le poting, le résinage et le collage, en proposant à la fois les produits (Polyurethane, Silicone ou PVC), les installations de dosage et de mélange, ainsi que la sous-traitance dans ses propres ateliers. Une maîtrise complète du processus d'application Formed-In-Place (FIP) ! Cette technologie permet de proposer une solution entièrement taillée sur mesure pour les applications des industriels, depuis la formulation du produit, jusqu'à la configuration de l'outil de dosage et des robots de dépose.

Des démonstrations seront réalisées **en direct** sur le stand **N128** dans le **Hall 6** pour présenter la dépose précise de joints mousse à l'aide de la cellule de dosage SMART-M, qui consiste à appliquer un polyurethane directement sur un luminaire LED, de façon entièrement automatisée et parfaitement précise et répétable. Mr. Philippe Ott, Directeur Commercial pour l'Europe de l'Ouest et le Maghreb chez Sonderhoff, présentera aux visiteurs les avantages de cette application Formed-In-Place (FIP) en détail : « Le système de moussage Fermapor K31 appliqué à l'état liquide directement sur la pièce „in situ“ se transforme à température ambiante en un joint d'étanchéité solide en mousse souple en seulement quelques secondes. Et puisqu'il est appliqué à l'état liquide, les deux extrémités du joint peuvent se fondre l'un dans l'autre et former ainsi un joint sans point de jonction ! » Les composants sont ainsi protégés de la pluie, de la glace et de la neige, du froid, de la chaleur, des poussières et du vent, mais également de toute contrainte mécanique.



Sonderhoff Holding GmbH  
Richard-Byrd-Str. 24  
50829 Köln, Allemagne  
www.sonderhoff.com

Communiqué de presse du 5 février 2019  
Page 2 / 5

Relevant d'une technologie de pointe et répondant aux exigences de réductions de coûts, le procédé FIP s'est imposé comme technologie de référence en matière de dépose de joints mousse, poting et collage dans l'industrie. Gildas Manceau, Directeur Régional des ventes de Sonderhoff ajoute : « Le joint s'applique sur le composant de manière entièrement automatisée et extrêmement précise en suivant exactement les contours. C'est pourquoi le procédé FIP est bien plus économique qu'un joint appliqué à la main. Cela permet de faire des économies en termes de temps et d'argent. » Le matériau d'étanchéité est utilisé à 100%, il n'y a donc pas de pertes. Grâce à la compressibilité du joint mousse, ce dernier est capable de compenser des tolérances de fabrication d'un composant, permettant au client de réaliser d'importantes économies en amont dans sa fabrication. Le durcissement des systèmes de matériau à température ambiante permet d'économiser l'investissement et les coûts d'énergie liés aux fours nécessaires avec d'autres technologies.

Les temps de réaction du produit Polyurethane ou Silicone peuvent être ajustés lors de la formulation, ce qui permet de réduire au minimum les stocks tampons et permettre un emballage ou un montage rapide des pièces sur la ligne de montage. Les machines de dosage et de mélange seront-elles aussi ajustées à la formulation du produit, à la géométrie des pièces à produire et aux contraintes de process imposées par le client. L'adéquation entre les débits de l'installation et les vitesses du robot permet d'optimiser le process dans sa globalité et ainsi d'optimiser le rendement des lignes de production totalement automatisées, dans le cadre d'une fabrication en grande série.

#### **Étanchéité élevée grâce à un faible taux d'absorption d'eau du joint mousse PU Closed-Cell**

La nouvelle technologie d'étanchéité FIP CC sera présentée pour la 1<sup>ère</sup> fois en France sur le salon du Midest. Une exclusivité ! La technologie FIP CC (Formed-In-Place Closed Cell) allie l'étanchéité élevée d'un joint en silicone avec les coûts faibles d'un joint mousse en polyuréthane.

Grâce à l'installation de dosage DM 402 CC spécialement mise au point pour cette application, on obtient par moussage physique le joint d'étanchéité en mousse de polyuréthane souple Fermapor<sup>®</sup> CC à cellules fines, homogènes et avec un taux de cellules fermées très élevé. Même lorsque la « peau » du joint est endommagée (déchirures, fissures...), le taux d'absorption d'eau des joints mousse Fermapor<sup>®</sup> CC ne connaît qu'une variation minime. De plus, il est extrêmement résistant aux intempéries et à l'eau glacée, à une température de 1 °C.



**Sonderhoff Holding GmbH**  
Richard-Byrd-Str. 24  
50829 Köln, Allemagne  
[www.sonderhoff.com](http://www.sonderhoff.com)

Communiqué de presse du 5 février 2019  
Page 3 / 5

Une autre nouveauté de la technologie FIP CC consiste dans le fait que dès la dépose, la mousse CC s'expande et est proche de sa forme définitive. Cette particularité permet un contrôle et suivi de qualité au plus près du processus, en vérifiant la présence et la hauteur du joint très peu de temps après sa dépose sur le contour du composant.

### **Sonderhoff, le spécialiste du process MOLD'n SEAL**

Le concept SYSTEM-3 consistant à fournir les matériaux, les machines de dosage et de dépose ainsi qu'une prestation de sous-traitance, permet à Sonderhoff d'adapter les formulations des matériaux et la configuration des installations de manière flexible pour répondre exactement aux besoins des industriels Français, ce qui fait de Sonderhoff un des leaders sur ce marché. Profitant de cette expérience, étant elle-même utilisatrice de ses technologies dans ses ateliers de sous-traitance, Sonderhoff a développé la technologie MOLD'n SEAL, permettant d'optimiser encore plus le process de fabrication chez le client en réduisant les étapes intermédiaires. Avec MOLD'n SEAL, le moulage par injection et le moussage de joints sont réunis en une seule étape de fabrication! Le processus MOLD'n SEAL s'adaptera sans problèmes aux temps de cycle du moulage par injection, et aux formes diverses et variées des pièces produites sur une presse. Des processus complémentaires, tels que le prétraitement de la surface de la pièce au plasma ou autre technologie peuvent également être intégrés. MOLD'n SEAL ne requiert désormais plus qu'un seul robot, au lieu de deux auparavant, pour la manipulation des pièces lors des deux processus bien distincts que sont le moulage par injection et l'application du joint mousse. Outre la suppression des stocks tampons, des risques liés à la reprise de pièces dans un process de fabrication et une optimisation globale de l'efficacité de la ligne, cette technologie permet également d'importants gains en surface au sol : 24 à 40 m<sup>2</sup> suffisent largement pour une installation type.

### **De la maîtrise d'un produit à la maîtrise d'un process...**

Expert chimiste au départ, dans la formulation de mousses et résines, polyurethane et silicone, puis fabricant et développeur de machines et lignes automatisées, Sonderhoff maîtrise aujourd'hui le process complet de la dépose de joints mousse, le poting et le collage ! De quoi rassurer les clients qui cherchent aujourd'hui une solution pour une fonction, l'étanchéité ou le collage, quelle que soit leur branche d'activité. Sonderhoff est fortement implantée dans le monde d'industrie automobile,



**Sonderhoff Holding GmbH**  
Richard-Byrd-Str. 24  
50829 Köln, Allemagne  
[www.sonderhoff.com](http://www.sonderhoff.com)

Communiqué de presse du 5 février 2019  
Page 4 / 5

les coffrets et armoires électriques, les luminaires et la signalétique, les climatiseurs, filtres, installations photovoltaïques, emballages, appareils électroménagers.

*7.411 signes (avec espaces, sans le titre)*

Photo presse :



Le joint mousse Fermapor® CC en PU à cellules fermées, robuste et résistant à l'eau glacée.

Contact presse :

Florian Kampf, Marketing / PR, [f.kampf@sonderhoff.com](mailto:f.kampf@sonderhoff.com), Tél : +49 (0)221-95 685-285 •  
Sonderhoff Holding GmbH • [www.sonderhoff.com](http://www.sonderhoff.com)

Profil abrégé de l'entreprise :

Le groupe d'entreprises Sonderhoff qui a rejoint le Henkel AG & Co. KGaA depuis juillet 2017, est spécialisé dans les solutions d'étanchéité, de collage et de scellement sur mesure avec la technologie « in situ » appelée FIP(F)G. Nous fabriquons des systèmes d'étanchéité en mousses, résines et colles à base de polyuréthane, de silicone ou de PVC, ainsi que les installations de dosage et de mélange



**Sonderhoff Holding GmbH**

Richard-Byrd-Str. 24  
50829 Köln, Allemagne  
[www.sonderhoff.com](http://www.sonderhoff.com)

Communiqué de presse du 5 février 2019

Page 5 / 5

permettant l'application de ces produits directement sur les composants industriels sur des lignes automatisées. De plus, nous proposons aux équipementiers et fournisseurs des concepts d'automatisation sur mesure et des conseils techniques portant sur les applications. Dans nos propres ateliers de sous-traitance, répartis dans le monde, nous procédons pour nos clients au moussage de joints, au collage et à l'encapsulation/poting de leurs composants sur nos installations. Cela va du prototypage jusqu'à la production en petite, moyenne ou grande série. Chez Sonderhoff, les clients bénéficient d'un seul et unique interlocuteur pour répondre à leur besoin en terme d'étanchéités. Nous avons recours à plus de 1.000 formulations développées par nos soins, à un savoir maintes fois breveté et à de nombreuses années d'expérience.

Copyright © Sonderhoff Holding GmbH. Tous droits réservés.