



TUBES PNEUMATIQUES

INJECTION - EXTRUSION - EXTRUSION/SOUFFLAGE - ASSEMBLAGE



Expérience

L'entreprise NEXTIS située à Demigny (71), est forte d'une expérience de plus de 30 ans dans le domaine de l'extrusion thermoplastique. Nous avons développé un savoir-faire spécifique lié à l'extrusion de tubes pneumatiques en polyuréthane.

La capacité de production

La capacité de production réservée à la fabrication des tubes pneumatiques est de 8 lignes d'extrusion. Deux d'entre elles sont réservées au conditionnement automatique de bobines de 25 m et 100 mètres, en vrac ou pack carton. Les 6 autres lignes sont réservées au conditionnement vrac de bobines allant de 200 m jusqu'à 1000 m ou de découpe en longueur.

Respect des normes en vigueur

Les tubes polyamide et polyuréthane répondent respectivement aux normes françaises NF E 49-100 et NF E 49-101 concernant les transmissions pneumatiques. Dans un souci de qualité, de sécurité et d'environnement, NEXTIS respecte la norme en termes de matières (PU, PA et colorants), de dimensions, de pressions et de marquage pour une meilleure traçabilité.

Matières premières

Les tubes pneumatiques sont fabriqués à partir de différentes matières premières :

| Matières premières | Abréviations |
|----------------------------|-------------------------------|
| Polyuréthane | PU base Ester / PU base Ether |
| Polyuréthane gainé PVC | PU gainé PVC |
| Polyamide | PA6 et PA12 |
| Polyamide gainé PVC | PA gainé PVC |
| Polyéthylène basse densité | PEBD |

Base Ester :

- Matière standard la plus utilisée des deux
 - Bonne tenue aux huiles et graisses
 - Très bonne résistance à l'abrasion
 - Propriétés mécaniques élevées
 - Solution de protection antistatique
- Résistivité < 10 E6 ohm/m²

Base Ether :

- Matière résistante à l'humidité
- Possibilité de transparence
- Résistance microbiologique
- Flexibilité à basse température
- Compatible au secteur alimentaire
- Solution de protection anti-étincelles

Procédés maîtrisés

Grâce à son savoir-faire, NEXTIS maîtrise différents procédés techniques applicables aux tubes pneumatiques tels que les tubes gainés, les spiralés, les bitubes et les multitubes, très souvent utilisés dans le secteur industriel.

Couleurs - Marquage

Pour une meilleure utilisation et identification, la couleur et le marquage des tubes sont à la demande du client.

Dimensions existantes

Selon les normes NF, les tubes sont extrudés de différentes dimensions en termes de diamètre extérieur, d'épaisseur et de diamètre intérieur. Nous proposons une gamme relativement diversifiée et adaptée aux besoins des clients.

Les combinaisons possibles et non exhaustives sont les suivantes :

► Tube en PU

| Diamètre Extérieur (mm) | Epaisseur (mm) | Diamètre Intérieur (mm) | Rayon minimal de courbure à 20°C (mm) |
|-------------------------|----------------|-------------------------|---------------------------------------|
| 3 | 0,60 | 1,8 | 10 |
| 4 | 0,75 | 2,5 | 12 |
| 5 | 1 | 3 | 13 |
| 6 | 1 | 4 | 15 |
| 8 | 1,25 | 5,5 | 20 |
| 10 | 1,5 | 7 | 25 |
| 12 | 2 | 8 | 35 |
| 14 | 2,25 | 9,5 | 45 |

► Tube en PEBD

| Diamètre Extérieur (mm) | Epaisseur (mm) | Diamètre Intérieur (mm) | Rayon minimal de courbure à 20°C (mm) |
|-------------------------|----------------|-------------------------|---------------------------------------|
| 4 | 1 | 2 | 25 |
| 6 | 1 | 4 | 35 |
| 8 | 1 | 6 | 55 |
| 10 | 1 | 8 | 80 |
| 12 | 1,5 | 9 | 65 |
| 14 | 1,5 | 11 | 80 |

Le PEBD possède une bonne barrière au gaz et une bonne résistance aux produits chimiques. Il est conforme aux législations de la FDA ce qui lui permet d'être utilisé pour des applications alimentaires.