

JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ

La qualité de l'acier et la précision de la conception et de la fabrication de l'armoire sont les principaux éléments assurant la qualité et la performance. Mais même la meilleure qualité peut être altérée si certains détails critiques ne sont pas traités avec soin et prudence. C'est certainement le cas des joints d'étanchéité qui jouent un rôle important pour assurer la protection au fil du temps et des conditions.



C'est pourquoi l'innox propose une large gamme de solutions high-tech, à choisir selon l'application et l'environnement.

Polyuréthane : c'est la solution la plus commune, car elle fournit une excellente isolation de -20 ° à 60 °. Le joint est appliqué directement sur la porte par un procédé robotisé qui assure un positionnement parfait. C'est un procédé standard pour tous les produits.



Silicone : le silicone est une solution plus performante. Il conserve une qualité constante de -40 ° à 180 °. Les cellules d'air à l'intérieur du corps du joint sont fermées contrairement au polyuréthane. Cela signifie que même s'il y a une coupure ou un dommage sur la surface du joint d'étanchéité, l'eau ne peut pas pénétrer.

Joint lavable : dans la ligne "Sanitaire" où l'hygiène est d'une absolue nécessité, le joint est détachable et lavable en autoclave. Les jonctions sont vulcanisées. De plus, sa couleur est choisie afin de faire un contraste avec que la saleté et donc de pouvoir facilement la repérer.



Joint conducteur: quand il est important de garantir l'isolation EMC, le coffret doit être complètement étanche pour protéger le réseau électrique. Ceci est obtenu par des joints conducteurs, qui peuvent être demandés auprès d'linox.

Joint EPDM : standard sur tous les boîtiers PE/DE 304. Cette matière élastique conserve ses propriétés de -50°C à + 150°C.



La plupart des joints sont homologués UL / CSA. Tous les joints garantissent un degré de protection IP66, mais certains peuvent aller jusqu'à la protection IP68.