

Le groupe SEB met en œuvre un programme d'amélioration continue de ses procédures industrielles.

Electroménager



lire page 5

Repsol est un important fournisseur de plastiques automobiles, notamment d'une gamme dédiée de compounds PP.

Polyoléfines



lire page 8

La division recyclage d'Amut propose des technologies évoluées de tri des déchets, lavage et recyclage de bouteilles PET.

Recyclage



lire page 12

Créé en 1964, le Syndicat National de l'Extrusion Plastique fédère 26 entreprises.

Le SNEP fête ses 50 ans

Le SNEP a fêté en juin dernier à Paris cinquante années d'existence, cinq décennies qui ont vu la constitution de la filière industrielle qui a suscité la révolution du profilé fenêtre en PVC dans le bâtiment au début des années 80. Les 10 extrudeurs des débuts (Fornells, Isogaine, Jop, Omniplast, Plastival, Polyfil, Primaplast, Rotin-Sadropplast, Sterling et Watthom) qui transformaient 7 000 t/an de polymères (pour un c.a. total équivalent à 6 ou 7 millions d'euros) ont été progressivement rejoints par de nouveaux intervenants pour constituer une filière industrielle allant de la production-formulation des matériaux, à leur transformation en demi-produits et systèmes complets.

Suite page 2

En faisant l'acquisition de l'activité Ryton, Solvay revient en force sur le marché du PPS dont il s'était désengagé en 2011.

Solvay, champion des plastiques haute performance

Ayant abandonné les plastiques de commodité, le groupe Solvay est devenu dans la continuité de sa fusion avec Rhodia l'un des chefs de file mondiaux des plastiques techniques et haute performance. Désirant poursuivre et amplifier cette stratégie, le groupe vient d'annoncer début septembre l'acquisition de l'activité PPS Ryton de Chevron Phillips Chemical pour un prix de 167 millions d'euros. L'accord conclu prévoit la cession des deux unités de production de résine de Borger (Texas) et de Bartlesville (Oklahoma), où se situe également une unité pilote et le centre de R&D, ainsi que de le site de compoundage installé à Kallo-Beveren en Belgique, totalisant une capacité de l'ordre de 25 000 t/an de résines. Cette activité emploie au total 200 salariés.

Suite page 7

Le groupe Milacron est redevenu un puissant acteur des technologies de transformation plastique. Les journées portes-ouvertes organisées chez Ferromatik Milacron en constituait une preuve éclatante.

Milacron, force multi-technologique

Sous la houlette de Dennis Smith, qui l'a sorti en moins de six mois de son placement en 2009 sous Chapter 11, puis de Tom Goeke, arrivé en 2012, le groupe américain Milacron est passé à l'offensive. S'il a choisi une stratégie de One-Stop-Shopping, assez courante chez les grands constructeurs de presses à injecter qui se présentent en fournisseur unique de solutions complètes presse-robot-périphérie intégrée, celle-ci sort de l'ordinaire par son étendue. Le groupe est en effet actif dans la construction de presses à

injecter, d'extrudeuses et de souffleuses de corps creux, tout en étant l'un des leaders mondiaux en fourniture d'équipements pour le moule. Milacron a en effet opéré de nombreuses reprises d'activités ces dernières années, notamment celle très remarquée en 2013 du constructeur de systèmes à canaux chauds Mold-Masters, désormais associé au fournisseur d'éléments standard et accessoires pour le moule DME, filiale de longue date du groupe.

Suite page 11



Toutes les composantes du groupe Milacron étaient représentées lors de ces journées portes-ouvertes.

L'ESSENTIEL

Profession

Réglementation

Interdiction des sacs plastiques : la Fédération monte au créneau **3**

Manifestation

La Drupa s'ouvre aux technologies du futur **3**

Plasturgie

Rhône-Alpes

Ercé Médical regroupe ses activités **4**

Aquitaine

JTT Composites investit à Mérignac **4**

Empreintes

Vendée

CD Plast développe ses prestations **6**

Distribution

Tableau de la distribution des matières en France **9**

Matières

Polyamides

Réduire le poids, et supporter les hautes températures **10**

Equipements & Procédés

Recyclage

Binova promeut le recyclage-compoundage **12**

Polycondensation à l'état liquide **13**

Avancée dans le tri optique des déchets **14**

Rubriques

Nominations p.2-3

Annonces classées p. 14-15

Promouvoir p.15 - Vendre p.15

Les changements de couleur ?
J'ai ça dans la peau !

Et hop !

Purging Compounds

Le plus performant des compounds de purge

Disponible chez

Tél. +33 (0)3 89 20 13 90

NOUS VOUS ASSURONS UN SUPPORT TECHNIQUE ET TENONS UN ECHANTILLON À VOTRE DISPOSITION CONTACTEZ-NOUS !

PROFESSION

NOMINATIONS

Jacques Le Bouler, dirigeant de la société de thermoformage RBL Plastiques (85 employés à Châteaubriant en Loire-Atlantique), a été élu président du groupement des industriels de la plasturgie et des composites du Grand Ouest Plasti Ouest.



Jacques Le Bouler, nouveau président de Plasti Ouest.

Il succède pour deux années à Nicolas Barberot, président d'Europlastique à Laval. Il sera assisté dans sa tâche par deux vice-présidents, Philippe Cha, d.g. de la Française des Plastiques (à Louvigné de Bais en Ille-et-Vilaine) et Jean-Claude Rousseau, président de la société Rousseau implantée à Fenioux dans les Deux-Sèvres, spécialisée dans la fabrication de cuves et silos en polyester.

Stephan Berz a été nommé vice-président de HRSflow Automotive, l'activité de vente de systèmes à canaux chauds automobiles du groupe italien INglass S.p.A. Après six ans passés chez BASF en tant que responsable grands comptes, puis 12 ans chez le fabricant allemand de systèmes canaux chauds PSG Plastic Service GmbH dont il deviendra d.g., il a pour mission de coordonner les ventes mondiales d'HRSflow auprès des équipementiers et constructeurs automobiles.



Stephan Berz, vice-président de l'activité Automobile de HRSflow.

Avec 830 employés et une présence sur tous les grands marchés, HRSflow fait partie des principaux constructeurs mondiaux de systèmes canaux chauds, particulièrement puissant dans l'automobile, spécialité originelle de sa maison-mère le mouliste Inglas. Cette société possède deux unités de production, l'une à son siège italien de San Polo di Piave près de Trévise et l'autre en Chine à Hangzhou. Un troisième site doit entrer en service aux Etats-Unis à la mi-2015, à Grand Rapids dans le Michigan.

Seifi Ghasemi, ingénieur mécanicien diplômé de l'université de Stanford et de l'institut de technologie iranien Abadan, vient d'être appelé à la présidence générale du groupe Air Products. Entré au conseil d'administration en septembre 2013, il remplace John E. McGlade (présent depuis 40 ans au sein de ce groupe) depuis le 1er juillet 2014, après avoir dirigé pendant 13 ans le spécialiste de la chimie inorganique et des matériaux avancés Rockwood Holdings.

Extrusion

Créé en 1964, le Syndicat National de l'Extrusion Plastique fédère 26 entreprises.

Le SNEP fête ses 50 ans

Suite de la page 1

Pour prendre en compte l'évolution de cette filière, le SNEP a intégré en 1990 huit compoundeurs (Actiplast, Dub-Plastiques, CCTN Industrie, Cotée, Cousin-Tessier, Resinoplast, Sebuca et Technicompound), puis a créé en 2004 un troisième collège, celui des extrudeurs gammistes, comprenant à l'époque Acome, Alphacan, Deceuninck, Kommerling France, Plastival, Rehau, Profex et Veka. En 2014 des industriels associées, le spécialiste des additifs plastiques Peter Greven, les producteurs de films de plaxage Renolit et Hornschuch, et les recycleurs Paprec, Veka Recycling et Sita Recycling Polymers, sont venues renforcer la représentativité du SNEP (rebaptisé Syndicat National de l'Extrusion Plastique, Profilés et Compounds) qui compte désormais 26 adhérents transformant plus de 150 000 t/an de résines plastiques variées, et réalisant au total 390 millions de c.a. cumulé. Si le PVC reste le principal produit transformé, les adhérents du SNEP extrudent également des polyoléfines, des TPE, ABS ou PC, dans le bâtiment, l'électricité, l'ameublement, les transports, les loisirs et le médical.

En 50 ans, cette profession a beaucoup évolué, alternant cycles de croissance rapide et de stagnation, créations, disparitions

et fusions d'entreprises. Sous l'effet de la crise de 2008 et de la mauvaise conjoncture qui caractérise le bâtiment depuis plusieurs années, les mouvements de consolidation se sont accélérés ces derniers temps, notamment en amont de la filière. Les activités de résines PVC du belge Tessenderloo ont été reprises par Ineos, celles d'Arkema (production de résine, compoundage et extrusion) ont été en grande partie reprises par le fonds d'investissement OpenGate Capital qui a également racheté le compoundeur Benvic à Solvay. Et côté transformateurs, Veka s'est récemment porté acquéreur de son confrère Gealan.

Lors de l'assemblée générale du SNEP organisée en juin à Paris, les dirigeants, Yves Dubois président (et d.g. de Deceuninck France), Yann de Benaze (section gammistes - président de Profine France) et Eric Châtelain (délégué général) ont affirmé, malgré la morosité économique actuelle, le potentiel et la modernité du matériau PVC et présenté les grands axes stratégiques développés par leur syndicat, promotion active des atouts écologiques du PVC et des fenêtres plastiques, information sur les développements techniques réalisés par la profession (bois-plastiques, renforts végétaux,



A l'occasion de leur assemblée générale annuelle tenue en juin à Paris, les adhérents du SNEP ont célébré les 50 ans d'activité de leur syndicat.

extension des gammes de coloris) implication dans l'élaboration des normes et réglementations françaises (au sein du BNPP, de l'AFNOR, du CSTB, du LNE et du LCIE) et européennes, mise en œuvre d'études techniques diverses.

Le SNEP a aussi présenté les campagnes d'information et de promotion lancées depuis 2012 à destination du grand-public. Elles mettent en valeur les possibilités créatives du PVC, ses avantages écologiques (recyclabilité, faible niveau d'émissions de volatils, et de confort (notamment en terme d'isolation thermique avec un Uw de 0,8 à 1 W/(m²K)). Le SNEP s'est aussi associé à l'école Boule de Paris, une référence dans le domaine des arts appliqués et du design, pour qu'à la prochaine rentrée universitaire, des étudiants de 1ère année de BTS Design exercent leur créativité à partir des compounds et profilés en PVC.

Index des entreprises citées

A.Schulman	7	Engel	11	Redwave	12
Albéa	5	Ercé Médical	4	REP	11
Albis Plastic	7	Ferro	7	Repsol	8
Alipa Group	6	Gap Plastomère	5	SNEP	1-2
Amut	12	Gerresheimer	5	Solvay	1-7
Arburg	12	Gneuss	12	Solvay Engineering Plastics	10
Athena Automation	12	Groupe SEB	5	Theysohn	12
Automatik Plastics Machinery	12	Hasco	6	Toray	8
Binova	12	JTT Composites	4	Total	10
CD Plast Engineering	6	Milacron	1-11	Veka	5
Celanese	8	Mubea Carbo Tech	4	Velox	7
Chevron Phillips	1-7	NGR	12	Vinnolit	10
Cytec	8	Omya	7	Visteon Interiors	4
DIC	8	Plastic Omnium	4	Wittmann	11
DuPont	10	Proto labs	6		

"L'esprit d'un partenaire"

Matières premières. Compounds. Coloration à façon. Mélanges maîtres.

ULtraPOLYMERS | a Spirit of Partnership

86 à 114 avenue Louis Roche - Parc VALAD Bâtiment D Hall 4 - 92622 Gennevilliers Cedex
Tél. (33) 01 47 99 91 67 - Fax (33) 01 47 92 37 26 - e-mail : ultrapolymers@ultrapolymers.fr - www.ultrapolymers.com

PROFESSION

Réglementation

Interdiction des sacs plastiques : la Fédération monte au créneau

La Commission du développement durable de l'Assemblée nationale ayant adopté le 24 juin dernier un amendement gouvernemental proposant de remplacer les sacs plastiques à usage unique par des sacs compostables ou biodégradables à partir du 1er janvier 2016, la Fédération de la Plasturgie et des Composites a immédiatement lancé un signal d'alerte soulignant que cette décision pourrait entraîner la disparition de 3 000 emplois chez les extrudeurs et transformateurs de films plastiques français. Elle demande par ailleurs une concertation avec les autorités afin d'étudier comment réduire l'impact des sacs plastiques à usage unique dans des conditions garanties de mise en oeuvre : définir et organiser les conditions du compostage domestique, développer un approvisionnement en matières plastiques

biosourcées moins onéreuses et avec un impact écologique le plus faible possible. Le délégué général Jean Martin a déclaré : "La recherche sur les matériaux plastiques compostables n'est pas aboutie. Il faut organiser le compostage domestique des plastiques, qui reste encore au stade des tâtonnements."

Ce type de débat est récurrent depuis des années dans de nombreux pays. En Californie, il dure depuis plus de 10 ans, avec un texte au stade du paragraphe final déposé il y a peu de temps sur le bureau du gouverneur, le démocrate Jerry Brown. Son accord pourrait faire de la Californie le premier état américain à bannir complètement les sacs plastiques jetables. Mais, rien n'est totalement joué, car Jerry Brown qui doit signer ce texte avant fin septembre, est actuellement en campagne en vue de sa réélection. Les plasturgistes californiens ont eux-aussi alerté sur la perspective d'au moins 2 000 emplois perdus si cette mesure d'interdiction était édictée, ce qui fait pour l'instant réfléchir l'élue en campagne...

La Fédération propose également de privilégier le recyclage

à l'utilisation de plastiques biosourcés. Selon elle, leur production fait face à de nombreux défis, coûts de production élevés, impact écologique peu documenté ne tenant pas suffisamment compte de celui de la filière agricole en amont qui consomme de l'eau, utilise des engrais et produits phytosanitaires peu écologiques. De plus, en fin de vie, certains de ces matériaux perturbent les filières de recyclage. Tout en restant attentif aux évolutions des bioplastiques, il convient donc de privilégier le développement de ce dernier qui doit rapidement devenir une source alternative économiquement et industriellement viable aux matières vierges issues du pétrole.

Enfin, la fédération rappelle qu'une directive européenne est actuellement en cours de discussion au sein de la Commission et qu'une action concertée des différents pays membres aurait un impact bien plus important. Les plasturgistes ont une démarche de progrès visant à réduire l'impact environnemental des plastiques. Mais la présence de sacs plastiques dans notre environnement est également un problème de civisme individuel quotidien.

NOMINATIONS



Seifi Ghasemi, nouveau p.-d.g. du groupe américain Air Products.

Avant cela, il a notamment travaillé durant près de 20 ans au sein du groupe BOC, devenu filiale de Linde, où il a acquis une expérience conséquente du marché des gaz industriels et de leurs technologies associées dont Air Products est l'un des leaders mondiaux avec ses 21 000 employés et son c.a. 2103 de 10,2 milliards de dollars.

André Luciani a pris la direction du département R&D du Pôle Européen de Plasturgie d'Oyonnax. Il aura pour mission, aux côtés du d.g. Luc Uytterhaeghe, de poursuivre le développement des activités de recherche du PEP. Diplômé de l'ENSCCF, A.Luciani a démarré sa carrière à l'Institut des Matériaux industriels du Conseil National de Recherche à Boucherville au Canada en 1994, après sa thèse de doctorat à l'Institut Français du Pétrole. Après un passage au Laboratoire des Composites et Polymères de l'EPF de Lausanne, il a travaillé 10 ans au sein des groupes Pechiney puis Alcan en tant qu'ingénieur R&D senior puis expert-responsable d'équipe, avant d'intégrer en 2010 le Centre Technique Certech à Seneffe en Belgique) en tant que responsable de l'activité Technologie des Matériaux. Il est en outre titulaire d'une habilitation à diriger les recherches délivrée par l'INSA Lyon (2002).

James Fitterling, 52 ans, directeur de la division Plastiques de performance du groupe Dow depuis 2012, a été nommé vice-président de toutes les activités du groupe, emballage et plastiques de spécialité, élastomères, électricité et télécommunications, PU et époxy, hydrocarbures et énergie, etc. Il continuera également à superviser les opérations de cessions prévues ou en cours, notamment celles liées aux activités chlorés, produits organiques chlorés et époxy. En dépit de nombreuses cessions d'activités, Dow reste l'un des plus importants producteurs mondiaux de matières plastiques et produits chimiques. Son c.a. 2013 s'est élevé à 57 milliards de dollars.

Robert Deitrick, diplômé du programme d'électronique avancée de la marine américaine, a été nommé vice-président chargé des ventes mondiales du groupe Graham Engineering, constructeur de machines et équipements d'extrusion-soufflage de corps creux plastiques, également propriétaire depuis 2012 et 2013 des constructeurs d'extrudeuses et lignes d'extrusion de tubes, profilés et feuilles American Kuhne et Welx. R. Deitrick apporte une expérience de plus de vingt ans de l'extrusion plastique, dans des postes techniques et commerciaux au sein des groupes Measurex/Honeywell et Thermo Fisher Scientific, notamment fournisseurs d'équipements de contrôle d'épaisseur, et plus récemment, Nordson EDI.

Fakuma



**23ème Fakuma
Salon International
de la Plasturgie**

Machines d'injection
Moules et outillages
Thermoformage
Matières premières et
composants
Equipements d'extrusion

**DU 14 AU 18
OCTOBRE 2014
FRIEDRICHSHAFEN**

www.fakuma-messe.de

SCHALL
DES SALONS ADAPTÉS AUX MARCHÉS

Manifestation

La Drupa s'ouvre aux technologies du futur

Lors de sa 16^e édition qui aura lieu du 31 mai au 10 juin 2016, la Drupa de Düsseldorf, premier salon mondial des technologies d'impression, va évoluer fortement. L'organisateur Messe Düsseldorf, le VDMA, syndicat des constructeurs d'équipements et machines allemand, et le puissant comité d'industriels (Heidelberger Druckmaschinen, Koenig & Bauer, Kolbus, Leonhard Kurz, Polar-Mohr, Technotrans, Voith, Windmüller & Hölscher, mais aussi, Bobst, Canon, EFI, Gallus, Hewlett-Packard, Ricoh et Xerox, pour ne citer qu'eux) qui chapote cette manifestation ont en effet décidé certaines évolutions pour mieux prendre en compte les importantes mutations que connaissent les technologies d'impression.

La Drupa verra notamment sa nomenclature d'exposants s'ouvrir aux technologies du futur, l'impression fonctionnelle, l'électronique imprimée et l'impression 3D, sans pour autant délaisser les technologies numériques déjà largement présentes lors des précédentes éditions.

En 2016, la Drupa se proclamera ainsi "Salon n°1 mondial pour l'impression et les solutions transmédia" (Print & Crossmedia Solutions en anglais), avec une nouvelle nomenclature d'exposants comprenant six grandes catégories : Pré-Press/ impression conventionnelle, Pré-Média/ Impression multicanal, Post-Press/Converting/



Impression d'emballages, Technologies du futur, Matériaux, Equipements/Services/Infrastructures.

Outre l'impression 3D pour le prototypage, la fabrication additive unitaire ou en petite ou moyenne séries de pièces plastiques, une large place sera dévolue à une technologie proche de cette dernière, l'impression fonctionnelle. Permettant de produire à moindre coût et avec une très haute précision des microcircuits électroniques fonctionnels, cette technologie fait l'objet de très importants investissements de la part de groupes comme Eastman Kodak, BASF, DuPont, Toyo Ink, Haiku Tech, Avery Dennison, etc. Certaines études prévoient déjà pour 2020 un marché mondial de près de 14 milliards de dollars dans des applications multiples, fabrication de cartes à puces avec et sans contact, LED, électrodes médicales, imagerie lenticulaire, capteurs, panneaux et cellules solaires, etc.

La Drupa est organisée tous les quatre ans. Lors de sa dernière édition en 2012, elle a attiré plus de 1 800 exposants venus de 52 pays, et 315 000 visiteurs, à 60 % étrangers. Compte tenu de l'évolution de la nomenclature, les exposants intéressés peuvent réserver un stand jusqu'au 31 octobre prochain. (Contact pour les exposants français : Promessa, 3 rue de la Louvière, 78120 Rambouillet, tél 01 34 57 11 44, promessa@promessa.com).

Automobile

Plastic Omnium investit aux Etats-Unis

Le groupe Plastic Omnium disposera au deuxième semestre 2015 de deux nouveaux sites de production aux états-Unis. Le premier, situé à Chattanooga dans le Tennessee, livrera des pièces de carrosserie à l'usine Volkswagen installée non loin. Le second, destiné à la production de réservoirs et systèmes d'alimentation en carburant basé à Fairfax dans le Kansas, fournira General Motors. Pour un investissement de 70 millions de dollars, ces deux sites qui devraient générer un c.a. annuel de 140 millions de dollars à partir du deuxième semestre 2015 font partie du programme d'investissement de 1,2 milliard d'euros prévu par le groupe durant la période 2013-2016 afin de renforcer sa position dans le monde sur les segments des pièces extérieures et systèmes pour carburants où il dispose de parts de marché mondiales respectivement estimées à 10 et 22 %. Plastic Omnium exploite actuellement 15 usines en Amérique du Nord, cinq aux états-Unis, neuf au Mexique et une au Canada.

Visteon Corp. cède ses activités Intérieur véhicule

La commission européenne a validé le 4 août dernier la cession des activités Intérieur véhicule de Visteon Corp. au fonds d'investissement américain Cerberus Capital Management. Cette acceptation s'est faite dans le cadre d'une procédure simplifiée. Ce rachat concerne 15 sites de production, cinq ateliers d'assemblage et six centres techniques en Europe, Asie et Amérique du Sud. L'ensemble emploie environ 4 000 personnes et génère un c.a. d'un milliard de dollars, soit environ 15 % des ventes totales de Visteon. Il est motivé par la stratégie de recentrage du groupe sur ses activités de climatisation et d'électronique embarquée. Visteon Corp. a d'ailleurs repris dans ce cadre début 2014 la division électronique automobile de Johnson Controls.

Du fait de la nouvelle législation sociale en vigueur en France, la cession des trois unités de Blainville, Gondécourt et Rougegoutte (ex-Reydel Automobile), et du centre technique et siège social de Harnes (Pas-de-Calais) fait l'objet d'une procédure distincte avec consultation des syndicats.

Mubea Carbo Tech fait la roue

Une première production industrielle de jantes automobiles en plastiques renforcés fibres de carbone a démarré cet été en Autriche. Le spécialiste des composites Mubea Carbo Tech a en effet lancé la fabrication de 20 000 pièces/an d'un nouveau type de jantes hybrides associant un moyeu en aluminium et une bande externe en résine renforcée fibre de carbone moulée par RTM. Fruit de quatre ans de recherches, ces jantes ont été testées et homologuées par plusieurs constructeurs. Certaines marques allemandes devraient en équiper leurs modèles dès 2016.

Cette société travaille également au développement d'une roue intégralement produite en plastiques renforcés carbone, 30 % plus légère, mais qui pose encore des problèmes de résistance mécanique au niveau des trous de vissage sur les moyeux.

Carbo Tech est un partenaire réputé des écures de sport automobile. Elle a notamment fourni en 20 ans d'activité plus de 5 000 châssis monocoque en composites carbone.

Caoutchouc

GAP Plastomère investit

Filiale du groupe allemand Schauenburg, Gap Plastomère est installée à Montélimar (Drôme) et produit des gaines et tuyaux flexibles de diamètres 15 à 1 500 mm par extrusion, coextrusion et couture de tissus enduits en PU, PVC, TPE et EVA... Souhaitant tripler sa production et atteindre les 3 000 t/an de matières transformées, elle va investir sur le site plus de 2 millions d'euros dans les trois prochaines années. Dans ce cadre, elle a bénéficié d'une aide de 200 000 euros de la part du Conseil général de la Drôme.

Réalisant actuellement un c.a. de 6,5 millions d'euros, dont 25 % à l'export, dans des applications liées à la filtration, l'aspiration et au transfert de produits, Gap Plastomère prévoit parallèlement à ce plan d'investissement d'effectuer une quarantaine d'embauches.

Rhône-Alpes

Dans un souci de rationalisation et d'amélioration du service clients, Ercé Médical a décidé de rassembler l'ensemble de ses activités sur un site unique, celui de Veyziat, au cœur de la Vallée, où il dispose depuis 2013 d'une usine moderne à la pointe de la technologie. Dans le cadre de cette réorganisation, le site de Bezons en région parisienne, ex-Plastef acquis en 2011, qui était plus spécialement dédié à la production de produits propres comme les pipettes pédiatriques et les distributeurs de granules pour médicaments homéopathiques, sera fermé d'ici la fin de cette année.

Dès janvier 2015, l'usine de Veyziat, qui est certifiée ISO 13485 et agréée selon la norme américaine de la FDA 21 CFR – part 820.30 concernant la production de dispositifs médicaux, réunira en un même lieu la R&D, la mise au point et le développement des prototypes, la réalisation des moules et outillages grâce à un atelier de méca-

Ercé Médical regroupe ses activités

nique intégré, et la production de pré-séries en toute confidentialité. Le transfert du marquage CE pour les produits le nécessitant sera effectif à Veyziat à la fin 2014.

Le site devrait au total employer plus de 70 collaborateurs, dont certains salariés venus de Bezons et qui ont accepté la proposition de déménagement formulée par la direction.

Acteur de premier plan dans la conception, production et commercialisation de dispositifs médicaux techniques pour les laboratoires pharmaceutiques et le secteur médical (diagnostic, dialyse, ophtalmologie, dosage et distribution de formes galéniques), Ercé Plasturgie (8 millions d'euros de c.a. en 2013) va disposer ainsi d'un site de 4 000 m² couverts construit sur un terrain de 22 000 m² laissant toute latitude à une future extension. Au sein de l'usine, un nouvel atelier sous atmosphère contrô-

lée est déjà en chantier et va accueillir les nouvelles fabrications. Il complète les deux existants ISO 7 et ISO 8 d'une surface totale de 700 m². Ce site sera ainsi doté d'un parc de 20 presses à injecter mono- et bi-matière, dont plusieurs pour le moulage des LSR ainsi que différentes lignes d'assemblage et de marquage dédiées.

Dirigé par Franck Machurat, le groupe Ercé Plasturgie dispose de trois



L'usine Ercé Médical de Veyziat, inaugurée en 2013, entièrement destinée à la fabrication et à l'assemblage de composants pour le médical.

autres usines basées à Martignat (Ain), Athis-de-l'Orne (Orne) et Chropyne (République Tchèque) principalement orientées vers la production de pièces techniques automobiles et industrielles. Il a réalisé en 2013 un c.a. de 30 millions d'euros avec 245 personnes.

SERVICE LECTEUR n° 101

Composites

JTT Composite investit à Mérignac

Membre de l'Aerospace Valley qui regroupe en Aquitaine une bonne partie de la filière aéronautique et spatiale française, la société JTT Composite, basée à Mérignac (Gironde) maîtrise l'ensemble des process de la conception à la fabrication de pièces en composites, et assure le développement des pièces et outillages, la formulation des matrices polymères thermodurs et thermoplastiques, la préparation des renforts, le moulage par injection ou infusion et l'usinage 5 axes final.

Son président Pierre Conze vient d'annoncer un investissement de 3 millions d'euros destiné à l'industrialisation de son procédé RT2I (Renfort 3D pour Injection ou Infusion) de fabrication par tissage 3D de renforts pour matériaux composites. Cet investissement permettra d'une part le renforcement de son B.E de Lespinasse (Haute-Garonne), et d'autre part la création d'une nouvelle unité de production à Mérignac qui sera dotée de machines de tissage spécialement développées par le constructeur allemand Stoll avec lequel un contrat de partenariat exclusif a été conclu.

Résultant de 8 années de recherches et de 6 millions

d'euros d'investissement, le procédé breveté permet de réaliser des renforts à base de f.v., carbone ou Kevlar dont le tissage est contrôlé en 3D pour adapter précisément le niveau de renforcement en fonction de la géométrie des pièces à réaliser. L'extrême automatisation de ce process permet de fabriquer des pièces plus économiques et de meilleure qualité qu'en production manuelle ou par drapage de pré-imprégnés, même réalisés en pays à bas coût.

JTT Composite a signé plusieurs contrats concernant son procédé avec notamment Dassault Aviation, Safran et l'américain Rockwell Collins, en particulier pour la réalisation de conduits de distribution d'air. Avec le démarrage de ces contrats, l'entreprise devrait réaliser un c.a. de 4,3 millions d'euros en 2014 et a de bonnes perspectives pour les années suivantes, en particulier elle parvient à pénétrer les marchés de l'automobile, du ferroviaire ou de l'énergie.

Actuellement d'une cinquantaine de personnes, dont une vingtaine d'ingénieurs, son effectif devrait passer à 65 employés d'ici deux ans.

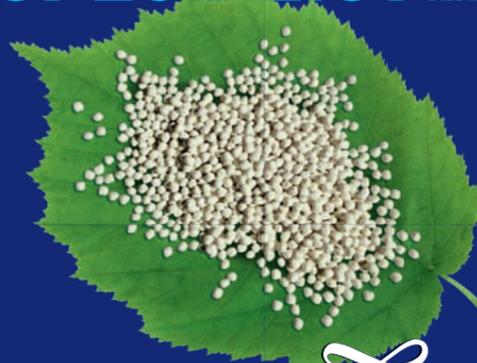
SERVICE LECTEUR n° 102

SOLUTIONS INNOVANTES DE TPE

ELASTRON

THE TPE SPECIALIST

elastron.com



elastron

TPV / SEBS / SBS / TPO
ÉLASTOMÈRE THERMOPLASTIQUE

A LA RECHERCHE D'ELASTOMERES THERMOPLASTIQUES ?

IMCD répond à tous vos besoins !

IMCD, en partenariat avec Elastron, fournit une gamme complète de thermoplastiques élastomères (SBS, SEBS, TPV, TPO) notamment dans les domaines automobile, construction, médical et électrique. Pour en savoir plus, contactez notre équipe technico-commerciale !

Tél. : +33 (0)1 49 33 31 31
imcdf.plastics@imcd.fr, www.imcdgroup.com

IMCD

Value through expertise

PLASTURGIE

Électroménager

Le groupe SEB met en œuvre un programme d'amélioration continue de ses procédures industrielles, doublé d'actions portant sur la performance énergétique de certains sites.

SEB optimise sa productivité

Réalisant 4,61 milliards d'euros de c.a., le groupe SEB emploie plus de 24 000 personnes. Leader mondial du petit électroménager avec des marques comme Krups, Moulinex, Rowenta, Tefal, Calor et SEB, il exploite 29 sites industriels spécialisés par produits en Asie, Amériques et Europe pour fabriquer des articles de cuisson et de préparation culinaires ou destinés aux soins du linge, de la maison et de la personne. Le développement des nouveaux produits reste concentré en France, où le groupe maintient une forte présence industrielle. Face à des concurrents fabriquant en low-cost, il investit beaucoup en R&D, afin de garantir la sortie régulière de nouveaux produits.

Et pour assurer leur compétitivité, les usines européennes suivent des programmes d'amélioration continue de leur performance. Le projet OPS (Opération Performance Seb) en cours est développé depuis 2011. Empruntant au lean-manufacturing et au 6Σ, il implique les salariés dans la résolution des problèmes d'organisation tout en valorisant leur action en améliorant leurs conditions de travail et leur efficacité. Les meilleures pratiques sont mises en commun par toutes les usines.

Ces actions s'accompagnent d'une optimisation des procédés de transformation, notamment leur performance énergétique. C'est ce qu'a réalisée l'usine Rowenta de Vernon dans l'Eure où sont



L'installation Industrial Frigo mise en place à Vernon par Martiplast. Au deuxième plan, le système SIREG composé de deux caissons préfabriqués superposés livrés prêts à brancher.

conçues et produites les gammes d'aspirateurs du groupe SEB. Equipée de plus d'une vingtaine de presses à injecter de 55 à 700 t, elle a cherché à peaufiner deux aspects, le séchage des matières et la thermorégulation moules et machines. Elle a pour cela fait appel au distributeur d'équipements périphériques Martiplast basé à Oyonnax. La mise en place d'une centrale de séchage Moretto pour les ABS et polycarbonates en remplacement de trémies chauffantes anciennes a réduit de 10 % la consommation électrique à ce poste et amélioré la qualité et la flexibilité de préparation des matières.

Martiplast a aussi installé un double système de refroidissement Industrial Frigo destiné à optimiser la thermique moules et machines en diminuant la consommation électrique. Un premier système utilisant de l'eau glycolée, basé sur une batte-

rie aérorefrigérante BRW est chargé du refroidissement de l'huile hydraulique des presses à injecter, aux alentours de 25°C en saison chaude, avec pour seule consommation électrique les ventilateurs à variation de vitesse et la pompe. Un deuxième réseau alimente les moules à une température d'eau constante de 15°C toute l'année. Cette eau froide est produite par une ins-

tallation du type SIREG associant dans une même machine un aérorefrigérant et un refroidisseur à condensation par eau. Le SIREG a l'avantage de fonctionner en free-cooling dès que la température de l'air est inférieure ou égale à 13°C, soit pendant 8 mois en Normandie, et génère des économies d'énergie considérables. Le basculement d'un mode à l'autre est entièrement automatique. Cet équipement fonctionnant à l'eau sans glycol, la protection antigel est assurée par des cordons chauffants sur la tuyauterie et par la vidange automatique du free-cooling en cas de panne de courant. Les circuits d'alimentation en eau par tubes tout-inox ont été installés par les équipes de montage de Martiplast en utilisant des raccords modulaires sans soudage Gruvlock, du type de ceux utilisés dans les installations de sprinklage.

SERVICE LECTEUR n° 103



Utilisant des tubes sans soudure, le circuit d'alimentation en eau des moules et machines est facilement évolutif. Prestation 100 % Martiplast.

Extrusion**Veka rachète Gealan**

Producteur allemand de profilés PVC pour fenêtres, Veka a finalisé l'achat à la holding financière Halder de sa filiale Gealan. L'entreprise familiale Sendenhorst (Rhénanie-du-Nord-Westphalie) va donc faire progresser son c.a. de 793 millions d'euros en 2013 à plus d'un milliard et accroître son effectif de 3 600 (dont 1 300 sur son site principal et siège social) à près de 4 800 personnes.

Gealan qui a démarré l'extrusion de profilés PVC en 1968 dispose de deux usines d'extrusion en Allemagne, d'une en Pologne et d'une autre en Russie sous licence. Produisant ses filières ainsi que ses compounds, elle a son propre réseau de commercialisation avec neuf filiales en Europe, dont une en France qui devrait fusionner avec Veka France.

Médical**Gerresheimer renforce son centre technique**

Le groupe allemand Gerresheimer (1,26 milliards d'euros de c.a. en 2013), spécialiste des emballages en verre et plastique pour la santé et la beauté, vient de mettre en place un atelier pour la production de petites séries dédiées aux applications médicales au sein de son centre technique de Wackersdorf, à l'est de Nuremberg.

Doté de onze presses à injecter de 65 à 420 t, dont deux équipées pour la bi-injection, cet atelier prend en compte le fait que les développements de dispositifs médicaux et pharmaceutiques exigent des développements extrêmement longs liés aux différents processus d'approbation et de certification. Ce nouveau centre pilote permettra notamment de livrer rapidement des séries prototypes ainsi que des échantillons pour essais cliniques et des préséries d'homologation, tout en industrialisant concomitamment les systèmes de production sans mobiliser les ressources de son centre de développement de nouvelles applications, ni celles des ateliers de production.

Beauté**Nouveau site Albéa en Chine**

Le groupe français Albéa vient de démarrer un nouveau site à Suzhou près de Shanghai de 30 000 m² couverts. Représentant un investissement équivalent à 10 millions d'euros, cette usine est la seule au sein du groupe à produire en un même lieu les principales gammes d'Albéa, i.e. tubes et dispenseurs pour masques avec leurs brosses, rouges à lèvres et emballages divers. Très automatisé avec d'importantes capacités en assemblage et parachèvement, ce site a été conçu et bâti en moins de 18 mois, le projet ayant été lancé immédiatement après le rachat en janvier 2013 par le groupe de la division Soins Personnels de Rexam. Il emploie actuellement 800 personnes.

Filiale du fonds d'investissement américain Sun Capital Partners, Albéa possède 38 sites de production en Europe, Asie et Amériques. Dirigé par François Luscan, il a réalisé un c.a. de 1,2 milliard d'euros en 2013 avec un total de 16 600 salariés.

Emballage rigide**Reynolds veut céder trois activités**

Le groupe américain Reynolds Group Holdings a indiqué qu'il envisageait de se séparer des trois de ses activités, le producteur d'emballages carton-plastique aseptiques SIG Combibloc, le producteur d'emballages carton et papier Evergreen Packaging Group, et le fabricant de bouchages pour les boissons, la pharmacie, les produits d'hygiène et les produits pétroliers Closure Systems International. Issu de l'achat en 2008 des activités bouchages d'Alcoa, CSI possède plus de 30 sites (dont quatre en Europe) qui fabriquent des bouchons en plastiques et aluminium.

COMPOUNDAGE**Actiplast**

Le meilleur de la formulation PVC

A l'heure de la concentration de la production européenne de résines et compounds PVC autour d'un nombre réduit de fournisseurs internationaux, Actiplast (C.A. de 15 millions d'euros en 2013) reste désormais le seul compoundeur français indépendant 100 % spécialisé dans ce domaine.

Fort de ses 32 ans d'expérience, Actiplast propose une large gamme de compounds PVC souples ou rigides ainsi que des composites bois-plastique.

Les résines vinyliques figurant parmi les polymères les plus réglementés, tant au plan écologique que technique, avec des secteurs clients très normatifs, médical, alimentaire, bâtiment, câblerie, la société s'appuie sur une extrême rigueur scientifique et indus-



Les formulations NF d'Actiplast ont été certifiées par le LNE en 2013.

trielle (Actiplast fut le premier compoundeur français à obtenir l'ISO 2001, il y a près de 20 ans) pour garantir à sa clientèle l'assurance de produits et services conformes à leurs exigences.

Disposant d'un laboratoire R&D très équipé, Actiplast fournit des PVC pour l'injection, l'extrusion dans la câblerie, le bâtiment, et autres secteurs. Pour le bâtiment, la gamme de PVC rigides comprend des formulations certifiées par le LNE (NF 132), conformes REACH/ROHS, avec des produits optimisés pour l'extrusion de lames de volets roulants, profilés de clôtures et de piscines. Depuis une quinzaine d'années, Actiplast développe aussi une gamme de com-

PUBLI-INFORMATION

Les compounds PVC-BOIS sont faciles à mettre en oeuvre, résistants aux UV et aux intempéries.

pounds bois-plastique écologiques livrés prêts à l'emploi en multiples coloris, pour des applications extérieures de types terrasses, clôtures, lambris, etc. D'importants investissements en matériel ont été consentis en 2013 pour automatiser les lignes et les rendre plus flexibles en termes de délais et quantités.

Le PVC souple est une spécialité qui fait littéralement partie de l'ADN de l'entreprise. Les formulations injection et extrusion (duretés de 40 à 92 Shore A et semi-rigide) répondent ici encore aux normes les plus drastiques, celles du médical et de l'hygiène, ainsi que du jouet, avec zéro phtalates et métaux lourds, et contrôle étroit des phénols.

Actiplast

Route de l'Océane - 44370 BELLIGNE - Tél. : 02.40.96.90.76
Fax : 02.40.96.93.87 - E-mail : contact@actiplast.fr - www.actiplast.fr - Contact : Thierry Jaffrain



Suffisamment grands pour innover,
suffisamment petits pour coopérer!

Une technologie avancée est la réponse aux objectifs d'une organisation plus durable et plus efficace du recyclage des matières plastiques et d'une optimisation en continu de la qualité du granulé. Et avec l'exigence de vraiment tout entreprendre pour réussir.

SIMPLY ONE STEP AHEAD

Next Generation Recyclingmaschinen GmbH
www.ngr.at

SERVICE LECTEUR n° 6



DÉVELOPPEMENT ET DISTRIBUTION

Mélanges-maîtres - Colorants
Compounds techniques

NOTRE MÉTIER :

- Service
- Innovation
- Qualité
- Valeur ajoutée



VANOPLAST - 2 avenue de la Synagogue - BP 70939 - 84091 AVIGNON Cedex 9
Tél. +33 (0)4 90 86 70 00 - Fax +33 (0)4 90 86 80 00
www.vanoplast.com - vanoplast@vanoplast.com

SERVICE LECTEUR n° 7



Additivition sur mesure

Spécialisée dans le domaine des additifs et celui du compoundage, **ADEKA PALMAROLE**, filiale européenne du groupe japonais ADEKA, met toutes ses compétences au service des plasturgistes.

ADEKA PALMAROLE propose l'ensemble des gammes d'additifs développés par Adeka. Elles couvrent un large éventail pour tous polymères incluant antioxydants, stabilisants lumière, agents nucléants, et retardateurs de flammes intumescentes sans halogène.

L'activité de compoundage et mélanges-maîtres englobe quant à elle également le travail à façon de polymères techniques et compounds spéciaux (PBT, PVDF...), et la production d'agents gonflants pour lesquels de nouveaux grades ont été développés pour le remplacement de l'azodicarbonamide.

Pour plus d'information, merci de contacter M. Le Tinévez : vtinevez@adeka-palmarole.com
Tel : + 33 787 951 835

www.adeka-palmarole.com

SERVICE LECTEUR n° 8

EMPREINTES

Bureau d'études

Autrefois spécialisé dans la seule conception de pièces plastiques, le bureau d'études CD Plast a récemment fait évoluer sa raison sociale en CD Plast Engineering pour entériner la plus grande diversité de prestations de développement que lui demandent ses clients. Ses activités ne se limitent plus au simple diptyque pièces-moules, mais à un bien plus large univers industriel pouvant inclure tôlerie, mécano-soudure, fonderie, extrusion, thermoformage et mécanismes divers. De l'idée originelle à l'industrialisation d'un nouveau produit, la société

CD Plast développe ses prestations

basée à la Roche-sur-Yon en Vendée se pose en interlocuteur unique capable de prendre en charge toutes les étapes de pré-études et de co-développement jusqu'à l'optimisation des conditions de production industrielle.

Fondée en 1992, la société est dirigée depuis 2011 par Denis Tellier qui est l'artisan de cette évolution en accord avec le fonds d'investissement américain AIAC qui a pris le contrôle de la société en avril 2012. CD Plast emploie désormais 23 personnes et réalise un c.a. de 1,5 million d'euros avec une clientèle très diversifiée, automobile, aéronau-

tique, agroalimentaire, électroménager, électronique, maintenance, mobilier urbain, matériel médical et agricole. Ses activités reposent sur trois pôles, études (avec une importante dotation en logiciels, Catia V5, SolidWorks, PRO-E, SolidEdge, Unigraphics, etc.), simulation (calculs de structures, dynamique des fluides et études rhéologiques) et un nouveau pôle régissant ponctuellement des dessinateurs-projeteurs afin de renforcer les équipes de développement des industriels clients.

SERVICE LECTEUR n° 104

Accessoires

Groupe européen d'une centaine de personnes, Alipa (A pour All, Li pour Lift (levage) et PA pour Pack (emballage), est le nouveau nom fédérateur d'une entité exerçant des activités dans le levage et l'emballage. Elle regroupe sept entreprises disposant de quatre sites de fabrication au Luxembourg (à Wiltz où se trouve le siège social), en Belgique et France. L'ensemble réalise un c.a. de 17 millions d'euros avec No-Nail-Box (caisses pliantes en contre-

Création d'Alipa Group

plaqué et acier), Codipro et Codiprolux (anneaux de levage, fabriqués au Mans et à Wiltz), AllPack et WaluPack Services (emballage industriel et expéditions), Lifteurop et STAS (fabrication de matériel et d'accessoires de levage, avec des ateliers à Wiltz et Sartrouville). Ce groupe s'est bâti à partir du rachat en 1996 de No-Nail-Box par la p.-d.g. Michèle Detaille. A l'époque, la société employait 17 personnes et réalisait l'équivalent de 2 millions d'euros de c.a.

Alipa est présent dans le secteur du moule avec les anneaux de levage Codipro, rachetés en 2004 à l'entrepreneur français Marc Lecourt, et largement développés depuis avec des ventes triplées. Celles-ci atteignent 5 millions d'euros avec 50 000 anneaux produits chaque année. Le groupe se concentre actuellement sur le développement des ventes à l'export avec un réseau commercial bientôt étendu à 32 pays.

SERVICE LECTEUR n° 105

Éléments standard

Le fabricant allemand d'éléments standard et accessoires pour le moule Hasco a développé des éléments de dérivation étanches baptisés CoolCross destinés à simplifier la conception des moules. Grâce à eux, il devient désormais possible de croiser plusieurs canaux de chauffage ou de refroidissement indépendants sur un même niveau. La réduction du nombre de perçages et de leur bouchonnage, simplifie la réalisation des forages de circuits. L'épaisseur des plaques étant réduite, le mouliste peut monter des éléments, buses, guidages et

Pour simplifier la thermorégulation

fixation, plus courts. Les coûts de fabrication et de finition s'en trouvent ainsi diminués.

Les dérivateurs CoolCross constituent une solution flexible et économique pour équilibrer la thermique du moule dans la zone des empreintes et renforcer la qualité de refroidissement en évitant la formation de points chauds. Fabriqués en plastique très résistant, les CoolCross disposent d'une sécurité anti-rotation assurée par un dispositif



Dérivateurs CoolCross Hasco.

d'arrêt qui prévient la fermeture involontaire des canaux de refroidissement.

SERVICE LECTEUR n° 106

Aquitaine

Afin de gagner en efficacité opérationnelle, le fabricant français de machines-outils Mécanuméric a regroupé depuis quelques semaines sur son site principal d'Albi l'ensemble de ses filiales, notamment Charlyrobot, le constructeur d'équipements d'usinage industriel 2D et 3D pour matériaux légers et pour applications dentaires et d'orthopédie jusqu'alors installé à Cernex au nord d'Annecy.

Dirigé par Arthur Païs, Mécanuméric s'est hissé dans le peloton de tête des construc-

Mécanuméric se recentre sur Albi

teurs mondiaux d'équipements et systèmes de découpe à commande numérique aussi bien par fraisage UGV et tournage, que par jet d'eau, laser, couteau et ultrasons. Il propose au total 22 gammes d'équipements standards pour la découpe, l'usinage, la gravure, le

thermoformage et le polissage à divers secteurs industriels, arts graphiques, PLV, plasturgie, matériaux composites, jusqu'à la transformation de l'aluminium. La société revendique un parc

installé de 12 000 machines et systèmes dans le monde. Employant 122 personnes, elle a réalisé un c.a. de 22 millions d'euros en 2013, en progression de 8 % avec ses marques Mécanuméric, Mécamatic, Normaprofil, Digital Control (DCB) et CharlyRobot. En quelques mois, 28 embauches ont été réalisées, et une vingtaine d'autres devraient intervenir dans les 12 prochains mois.

SERVICE LECTEUR n° 107

MATIÈRES

PPS

En faisant l'acquisition de l'activité Ryton, Solvay revient en force sur le marché du PPS dont il s'était désengagé en 2011.

Solvay, champion des plastiques haute performance

Suite de la page 1

Emblématique des polymères hautes performances intrinsèquement retardants de flamme, le PPS, sous sa forme réticulée, a été lancé en 1973 par Phillips Petroleum qui en est resté le seul producteur jusqu'en 1983 grâce à ses brevets. Ce qui lui a permis de prendre longtemps une sérieuse avance sur les nouveaux entrants, notamment le PPS linéaire Fortron lancé en 1987 par une coentreprise unissant Celanese et le japonais Kureha, avec laquelle Phillips a mené durant de longues années une guérilla judiciaire pour défendre ses brevets.

Le montant de la transaction, très supérieur au chiffre des ventes de l'activité, traduit la bonne santé du marché de ce polymère, connaissant une croissance mondiale supérieu-

re à 10 % par an, et d'une bonne rentabilité, de 5 à 10 euros/kg selon le compound, malgré la lourdeur des investissements nécessaires à sa production, en particulier pour suivre la progression de la demande en Asie, où le futur du PPS se jouera durant la décennie à venir, et la présence de neuf concurrents, dont huit asiatiques.

Relativement coûteux, ses applications sont pourtant nombreuses grâce à sa grande facilité de transformation, fibres, filtres servant à réduire la pollution générée par les centrales électriques fonctionnant au charbon ou au fuel (15 000 t/an bientôt consommées en Chine pour cette application), revêtements anticorrosion, films, etc. Mais son principal marché, celui visé par Solvay, est celui des pièces techniques injectées destinées à l'automobile, l'électricité-



Quelques applications typiques du PPS Ryton dans l'automobile.

électronique, l'aéronautique et les nombreuses industries intéressées par ses exceptionnelles propriétés chimiques, thermiques (il résiste jusqu'à 240°C en continu), électriques et de stabilité dimensionnelle.

Les capacités de production de résine PPS installées dans le monde devraient atteindre les 100 000 t/an en 2015. Elles sont en forte progression en Chine, passant d'environ 20 000 t/an en 2007

à 50 000 t/an prévues en 2015 dont celle du groupe China Lumena New Materials Corp., lui-aussi intégré en production de résine, qui devrait prochainement mettre en production une deuxième unité de 25 000 t/an.

Pour faire face à cette concurrence, les dirigeants de Solvay Specialty Polymers comptent beaucoup sur la dernière technologie de production de PPS mise au point par Chevron Phillips Chemical. Solvay investira et utilisera son savoir-faire en ingénierie pour la déployer dans les trois prochaines années, notamment en Asie.

SERVICE LECTEUR n° 108

Distribution

Albis et l'Europe de l'Est

Implanté de longue date en Europe de l'Est, le groupe Albis a souhaité renforcer son identité en plaçant sous la bannière Albis Plastic sa filiale autrichienne Gangus Plastic basée à Salzburg tête de pont du développement du groupe dans les pays du sud-est de l'Europe et des Balkans, Slovaquie, Croatie, Serbie, Monténégro, Bosnie-Herzégovine, Macédoine, Albanie et Grèce. Au total, Albis dispose de 17 filiales de vente actives en Europe, Asie et Amérique du Nord. Employant au total 1 030 personnes, il a réalisé en 2013 un c.a. de 810 millions d'euros.

Omya distribue les additifs d'Arkema

Le distributeur suisse de spécialités chimiques Omya et le chimiste français Arkema ont conclu un accord de collaboration paneuropéenne (à l'exception de l'Espagne et du Portugal) portant sur les additifs modifiants choc et aides à la mise en oeuvre produits par ce dernier. Sont notamment concernées les gammes Plastistrength, Durastrength, Clearstrength et Biostrength. Cet accord s'inscrit dans le cadre d'une montée en puissance d'Omya dans le secteur de la distribution plastique européenne. Le groupe suisse s'est notamment porté acquéreur du distributeur français Esse International à l'automne 2013.

Velox se renforce dans les composites

Le réseau de distribution allemand Velox, filiale du groupe Krahn Chemie basé à Hambourg, s'intéresse de près aux matériaux composites. Il vient ainsi de compléter son portefeuille dans ce domaine en devenant le distributeur attitré en France, Grande-Bretagne et Italie du producteur de renforts en fibres naturelles Composites Evolution implanté à Chesterfield, au sud de Sheffield, en Angleterre. Sous le nom de Biotex, ce dernier fournit une large gamme de produits allant des fibres simples à base de jute et de lin aux préimprégnés à matrices PLA et PP prêts à mouler, en passant par divers tissus techniques.

Compounds

A.Schulman prend les compounds de Ferro...

Et de neuf ! Le groupe américain A.Schulman a bouclé au début de cet été sa neuvième opération de croissance externe en quatre ans (sans compter les créations de trois coentreprises) avec le rachat pour 91 millions de dollars en cash de la division Spécialités Plastiques de l'américain Ferro Corp. Productrice de compounds plastiques, colorants et revêtements liquides, utilisés dans l'emballage, les transports, le bâtiment et autres domaines, cette division qui a réalisé en 2013 un c.a. un peu supérieur à 150 millions de dollars employait 300 personnes sur quatre sites américains et un espagnol. Le site d'Evansville dans l'Indiana produit surtout des PP renforcés f.v., celui de Stryker dans l'Ohio des concentrés couleurs et additifs, tandis que Carpenterville dans l'Illinois a en charge la production du TPE Alcryn cédée à la fin des années 90 par leur développeur, DuPont de Nemours.

Ce rachat a été initié par les dirigeants de Ferro en décembre 2013, quelques mois après qu'ils aient résisté à une tentative d'OPA hostile lancée en mars 2013 par A.Schulman sur l'ensemble du groupe Ferro Corp. et qui avait culminé en juillet à 855 millions de dollars avant d'être retirée. Endetté à plus de 300 millions de dollars pour un c.a. 2013 de 1,6 milliard, Ferro s'est finalement séparé de sa plus petite division, et a officiellement mis en vente une autre de ses activités, celle des additifs pour polymères servant principalement dans la formulation des PVC.

... et rachète Compco

Et de dix ! A.Schulman a annoncé le 2 septembre avoir pris de contrôle du fabricant australien de mélanges-mâtres Compco, une firme qui a réalisé en 2013 un c.a. de l'ordre de 1,5 million de dollars US avec pour principaux secteurs

Une équipe au service des transformateurs

Snetor Distribution
 Siège : 11 avenue Dubonnet 92407 Courbevoie Cedex - Tel : 01 49 04 88 88 - Fax : 01 49 04 88 98
 Agence d'Oyonnax : 27, Route d'Alex Parc Industriel de la gare 01100 Bellignat - Tel : 04 74 77 81 78 - Fax : 04 74 77 55 15
www.snetor.com

clients l'emballage, la câblerie et les tubes plastiques. Avant les deux rachats effectués en 2014, A.Schulman employait 3 800 personnes sur 43 sites dans le monde, générant un c.a. consolidé de 2,1 milliards de dollars.

PPS

DIC construit en Chine...

Conformément à son plan de développement mondial, le producteur japonais Dainippon Ink Coporation (DIC) va lancer la construction de son premier site de compoundage de PPS en Chine. Pour un investissement de plus de 9 millions d'euros, il disposera courant 2015 à Zhangjiagang dans la province du Jiangsu d'une unité de 6 000 t/an de capacité exploitée par une filiale à 100 %. Cette usine devrait monter en charge rapidement, pour atteindre son plein potentiel dans le courant de l'année 2016. A ce moment, et compte tenu des capacités installées sur ses deux autres sites en Malaisie et à Vienne en Autriche, DIC pourra produire 40 000 t/an de compounds. Le marché du PPS connaît une forte croissance, de 6 à 8 % l'an selon les estimations, et plus de 10 %/an en Chine. DIC entend ainsi pouvoir répondre aux besoins et augmenter ses parts de marché.

... Celanese y accroît ses capacités

Les nouvelles capacités de compoundage de PPS Fortron en cours d'installation sur le site chinois de Celanese à Nanjing démarreront à la fin de cette année. Elles utiliseront la résine PPS fournie depuis les Etats-Unis par le site de Wilmington en Caroline du Nord, un complexe de 15 000 t/an de capacité exploité par une coentreprise unissant Celanese et le groupe japonais Kureha Corporation.

Fibres de carbone

Cytec s'allie à Dralon

Le chimiste américain Cytec Industries basé dans l'Arizona a entamé une collaboration avec le producteur allemand de fibres acryliques Dralon afin de développer une capacité de production à grande échelle de fibres de carbone destinées au renforcement de pièces composites automobiles. Implanté à Dormagen, Dralon exploite des activités de production de fibres qui appartenaient auparavant au groupe Bayer. Fournisseur de fibres de carbone haut de gamme à l'industrie aéronautique et spatiale, Cytec dispose d'une capacité de production de 3 000 t/an au Texas, et 1 500 t/an supplémentaires bientôt disponibles sur un nouveau site en Caroline du Sud. Mais, les besoins futurs de l'automobile mondiale exigeront la mise en place d'une filière de production d'une toute autre dimension. D'où l'intérêt de s'allier avec Dralon pour étudier la conversion des capacités de production de fibres acryliques existant en Allemagne à Dormagen ou Linden pour qu'elles puissent fabriquer des fibres de carbone à base de polyacrylonitrile répondant aux besoins techniques et économiques des constructeurs automobiles.

Toray investit à Lacq

La groupe japonais Toray a investi 120 millions d'euros sur le site de Lacq dans les Pyrénées Atlantiques afin d'y produire du polyacrylonitrile utilisable en fabrication de fibres de carbone destinées aux industries aéronautiques et spatiales largement implantées entre Toulouse et Bordeaux, ainsi qu'aux industries des transports, du bâtiment ou des sports & loisirs à la recherche de solutions techniques alliant allègement et hautes propriétés mécaniques.

Créé en 1982 sous le nom de Soficar en coentreprise à 70/30 entre le japonais Toray et le chimiste français Atochem, le site d'Abidos fut l'un des premiers au monde à produire des fibres de carbone. Mais sa production, actuellement d'un peu plus de 5 000 t/an, s'effectuait uniquement à partir de PAN importé du Japon. Ayant racheté la totalité des parts en 2012, la Soficar devenant Toray Carbon Fibers Europe, Toray a décidé d'investir pour produire sur place 12 000 t/an de PAN sur un nouveau site. L'activité a démarré en juillet avec une cinquantaine de personnes. D'autres embauches sont prévues au fur et à mesure de la montée en puissance de cette installation. Leader mondial du secteur, Toray produit un peu plus de 20 000 t/an de f.c. sur quatre sites dans le monde. Il prévoit d'en fabriquer plus de 27 000 t en 2015. La consommation mondiale de fibres de carbone est estimée à 70 000 t.

Polyoléfinés

Le chimiste espagnol Repsol est un important fournisseur de plastiques automobiles, notamment d'une gamme dédiée de compounds PP.

Les compounds PP automobiles de Repsol

Avec environ 60 milliards d'euros de c.a. en 2013 et une présence industrielle ou commerciale dans 95 pays, le groupe espagnol Repsol est l'un des grands pétroliers et chimistes mondiaux. A partir de ses propres plateformes pétrolières, crackers et unités de polymérisation, il produit annuellement quelque 5,5 millions de tonnes de produits de base (oxyde de polypropylène, propylène-glycol, styrène, polyols, etc.), intermédiaires (caoutchoucs synthétiques, SEBS, SBS et SSBR) et spécialités, et maîtrise toute la chaîne de valeur de fabrication des polyoléfinés.

En aval du raffinage, la division chimique de Repsol produit plus de 1,3 million de tonnes de polyoléfinés, PE (environ 800 000 t de PEhd et PEbd), PP (520 000 t/an) et copolymères EVA et EBA (95 000 t/an) dans trois grands complexes pétrochimiques, deux en Espagne à Puertollano et Tarragone et un au Portugal à Sines.

Parallèlement à son équipe de vente et d'assistance technique, Repsol s'appuie sur un réseau de distributeurs en France, et plus particulièrement sur Polymix pour le développement des compounds PP destinés à des secteurs comme l'automobile, l'électroménager et le bâtiment.

Les formulations comprennent des produits chargés ou renforcés (talc, carbonate de calcium ou fibres de verre), additifs (choc, stabilisés UV, chaleur, antistatiques) et dotés selon le cahier des

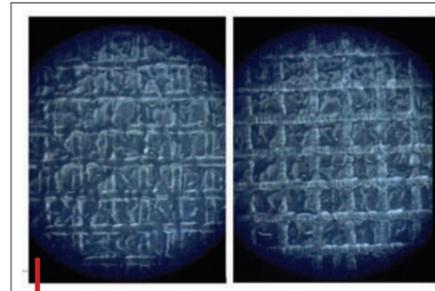


Les résines, compounds et polyols de Repsol sont utilisés pour produire un grand nombre de pièces automobiles différentes : consoles centrales, réservoirs d'essence, pare-chocs, panneaux de portes, mousse souple pour sièges, accoudoirs et repose-tête, insonorisation pour tapis de sol, peaux souples intégrales pour systèmes de filtration d'air et volants, entre autres.

charges de propriétés particulières, résistance à la rayure, faible odeur, brillance, matité, capacité d'absorption acoustique, etc. Grâce à ses capacités de compoundage intégrées, Repsol peut fournir tous ces produits sous forme de compounds teintés masse.

Partenaire de longue date de l'automobile, à laquelle il fournit des carburants, des lubrifiants, des polyoléfinés, des polyols et des caoutchoucs synthétiques destinés aux pneumatiques, Repsol dispose de structures et services adaptés aux besoins de cette industrie. Au sein de son centre technique de Madrid, des techniciens effectuent à la fois de la R&D fondamentale et de la mise au point d'applications, tout en assurant le suivi de projets communs avec les équipementiers et constructeurs, notamment en vue des homologations. Les

transformateurs finaux peuvent également bénéficier d'une assistance à la mise en œuvre des résines et compounds Repsol.



Pour les pièces d'habitacle, les matériaux doivent offrir une forte résistance à la rayure. À gauche, un matériau garantissant un DL < 1,5 (norme VW PV3952), et à droite un matériau standard DL > 1,5.

Sur la base de ses 25 années d'expérience en formulation et production de compounds, le groupe espagnol s'est forgé une expertise toute particulière dans la qualité d'aspect et de coloration des pièces automobiles. Il

possède un site pilote dédié aux PP où sont développés de nouveaux catalyseurs permettant de produire des grades de matières offrant de meilleures conditions de transformation et dotés de propriétés intrinsèques en sortie de réacteur, ce qui réduit l'usage d'additifs au stade du compoundage.

Étant à la fois le producteur des résines de base et leur compoundeur, Repsol peut choisir les qualités les mieux adaptées aux diverses applications servies. Dans le domaine automobile, le chimiste s'attache notamment à la limitation des émissions de composés organiques volatils. Les compounds PP automobiles de Repsol sont formulés pour éviter les odeurs susceptibles d'être dégagées dans les systèmes de ventilation et

de chauffage, ainsi que par les pièces montées dans l'habitacle des véhicules. Considérée comme essentielle par les constructeurs et équipementiers, la résistance à la rayure est également prise en

compte par Repsol. Tous ses compounds répondent aux normes européennes les plus exigeantes, avec une tenue à 10 et 15 N selon les coloris et le taux de charge.

SERVICE LECTEUR n° 109

BIESTERFELD : DES PLASTIQUES ET DES CAOUTCHOUCS



Biesterfeld distribue en Europe et au Maghreb les plus grands producteurs de thermoplastiques : Dupont, ExxonMobil, Ineos Olefins & Polymers Europe, Styrolution, BASF, LG Chem, Shinetsu, Chevron Phillips, Chimei, Cabot,...

Ainsi qu'une large gamme de matières et de spécialités chimiques pour l'industrie des caoutchoucs : ExxonMobil Chemical, Croda, Kolon, Daiso, Glasven, Performance Additives, Sinorgchem, Showa Denko,...

Toutes nos équipes sont à votre écoute et à votre disposition !



BIESTERFELD France – www.biesterfeld-plastic.com

plastic.fr@biesterfeld.com / 4, Boulevard Bellerive – F-92500 Rueil Malmaison / +33(0)1 55 94 08 88
contact-rubber@biesterfeld.com / 9 rue des Forts – ZA des forts – F-28500 Chérisy / +33(0)2 37 62 54 00

TABLEAU DES DISTRIBUTEURS DE MATIÈRES EN FRANCE

ENTREPRISES	PLASTIQUES COURANTS										PLASTIQUES TECHNIQUES										PLASTIQUES HAUTES PERFORMANCES					ELASTOMÈRES THERMOPLASTIQUES		MÉLANGES-MÂTRES		CHARGES, ADITIFS, RENFORTS ETC.		AUTRES SPÉCIALITÉS		BIOPOLYMERES		INTERNATIONAL	
	PE	PP	PVC	PET	PS et styréniques	PMMA et transparents	PA	PBT/PETP	ABS/SAN	PC	POM	PPE/PPD	Compounds	PPS	PPA - PPE	LCP	PSU PEEK, etc.	SEBS/SEBS TPV - TPU - Copolyesters	Coloration	Charges, Aditifs, Renforts etc.	Autres Spécialités	Biopolymères	International														
Nom de la société Code postal - Ville	Lyondell Basell	Lyondell Basell	-	-	Styrolution	Polycasa	BASF Lanxess	BASF Lanxess	Bayer Material Science	BASF KEP	-	Albis Plastic Styrolution Vamp-Tech	Albis (Tadur)	Solvay S.P.	Solvay S.P.	PSU PEEK, etc.	SEBS/SEBS TPV - TPU - Copolyesters	Coloration	Purge et démodulants Abis Purge BASF	Canuthoucs, PU Thermodurs, etc.	Polymères végétaux, biodégradables, issus du recyclage post-consommation	Distribution dans d'autres pays à partir du réseau français															
ALBIS PLASTIQUE France Gif-sur-Yvette (91)	Lyondell Basell	-	-	-	Styrolution	Polycasa	BASF Lanxess	BASF Lanxess	Bayer Material Science	BASF KEP	-	Albis Plastic Styrolution Vamp-Tech	Albis (Tadur)	Solvay S.P.	Solvay S.P.	PSU PEEK, etc.	SEBS/SEBS TPV - TPU - Copolyesters	Coloration	Purge et démodulants Abis Purge BASF	Canuthoucs, PU Thermodurs, etc.	Polymères végétaux, biodégradables, issus du recyclage post-consommation	Distribution dans d'autres pays à partir du réseau français															
AMP Benwilhr Gare (68)	-	-	MCPD	-	Chi Mei Chem/Philips Kresin SBC	Chi Mei	Domo Invista	ChangChun Plastics CCP	Chi Mei	-	-	Plast. Eco Polimeri Domo	Chevron Phillips	-	ChangChun Plastics CCP	ChangChun Plastics CCP	SEB/SEBS API MCPD	Gabriel Chemie Plastika Kritis	Purge Purgeux Additifs Gabriel Chemie	Thermodurs	Recyclés : MBA Polymers - Ponachem PA - PP Domo PP Plast Eco - PC Novakia	Afrique du Nord Europe															
A. SCHULMAN Maulon-la-Forêt (92)	Total Petro ExxonMobil	Total Petro Naipet	-	-	Total Petro.	-	A. Schulman	A. Schulman Elix Polymers	A. Schulman	A. Schulman	-	A. Schulman Solvay S.P.	DIC	-	-	-	SEB/SEBS API TPV/API TPU / API	A.Schulman Schulcarb	Purge Schulman	-	Biosourcés : API - Eastman - Schulman Biodég. : API Recyclés : Synova - Raiti - Alkan	Afrique du Nord Europe - Benelux															
BIESTERFELD France Rueil-Malmaison (92)	Ineos Olefins & Polymers	Ineos Olefins & Polymers	Cirex	-	Styrolution Ineos Styrenics	LG MMA Chi Mei	DuPont Murel	DuPont de Nemours	Chi Mei Identitsu LG Chem	DuPont de Nemours	LG Chem	Cabot Denka Chevron	Chevron Phillips	DuPont de Nemours	DuPont de Nemours	-	SEBS Kumbho - Chi Mei TPE/TPV Exomobil TPV DuPont - TPU BASF	-	Noir carbone Chevron Phillips Purge Plastoclean	Elaston : LG Chem Silicomes Besterfeld	Biosourcés DuPont de Nemours	Afrique du Nord															
BREWITAG Spécialités Sartrouville (78)	-	-	-	-	-	Evonik	Evonik	Evonik	Formosa Samyang	Evonik	Evonik	PMMA Graffe	DIC	Evonik	Evonik	-	EBA Luofin TPE-E Samyang	-	Purge Evonik	-	PA Beta Polymer Poudre de liège - PP	-															
CHIMIEURO Rosny-sous-Bois (93)	Total Petro	-	-	-	Total Petro	Plastolite	EMS Grievy	EMS Samsung STI	Samsung STI	KEP	Samsung STI	EMS Samsung	Samsung STI	EMS Grievy	EMS	PEEK - PVDF Sinoif	SEB/SEBS Wittenburg TPU et copo BASF	Rifra	Rifra - Buchem Purge 4 Clean	Slovey FKM	Biosourcés EMS Grievy	Afrique du Nord Europe de l'Est															
ESSE INTER. - OMVA Nogey le Roi (78)	-	-	-	-	Resarene Synthos Mch Yug	-	Radici	Radici	Versalis	MEP	Radici Heraform MEP lupital	PP Exxon Radici	Tony Eurostar EP	Eurostar EP.	-	-	SEBS TPO Multibase - Softer TPU Softer - LG Chem TPU Huntsman	Ampacet Color Service	Purge Chem Trend	-	Biosourcés : Radici Recyclés Radici Heraform	Algérie - Maroc Tunisie Pays de l'Est - Egypte															
FOURNIER - RADICI PLASTICS Saint-Prisest (66)	ExxonMobil Chevron Phillips	ExxonMobil Chevron Phillips	Cabopol	-	Resarene Synthos Mch Yug	-	Radici	ChangChun Plastics CCP	Samsung Kulum	Samsung	Radici Heraform MEP lupital	Softer Multibase Eurostar E.P.	Eurostar EP	Eurostar EP.	-	-	SEBS TPO Multibase - Softer TPU Softer - LG Chem TPU Huntsman	Ampacet Color Service	Purge Chem Trend	-	Biosourcés : Futuramat - Eurostar EP Biodég. : Futuramat Recyclés : Eurostar EP	Afrique du Nord Monde entier															
GAZECHIM PLASTIQUES Béziers (34)	Repsol Ineos Sabic	Repsol Sabic	TPV Compounds	-	Styrolution	Lucite	Solvay E.P. Eurostar EP	ChangChun Plastics CCP	Samsung Kulum	Kolum	Romira	Eurostar E.P.	Eurostar EP	Eurostar EP.	-	-	SEBS Elastron Copo - SK Chemicals TPU-TPU Elaston	Welle Plastics	Démoulants Henkel	-	Biodég. et biosourcés : Rodenburg	Afrique du Nord															
IMCO France St-Denis-la-Plaine (93)	-	-	Teknor Apex	-	Chi Mei Synthos	Chi Mei	Akro-Plastic	Teknor Apex	Chi Mei Nord Color	Pollblend	-	Chi Mei	-	Bada	-	-	SEBS Elastron Copo - SK Chemicals TPU-TPU Elaston	Welle Plastics	Démoulants Henkel	-	Biodég. et biosourcés : Rodenburg	Afrique du Nord															
K.D. FEDDERSEN Puteaux (92)	-	Lyondell Basell	-	-	-	-	Akro-Plastic	Akro-Plastic	Tiejin	Celanese	-	Akro-Plastic Witcom	Celanese	Akro-Plastic	Celanese	-	SEB/SEBS : Wittenburg Copo: Celanese	AF-Color	-	-	Biosourcés : PA G/10 Akro Plastic	Afrique du Nord															
LATI France Pleisir (78)	-	-	-	-	-	-	Lati	-	-	-	-	Lati	Lati	-	Lati	Slovey S.P.	-	-	-	-	-	-															
NEXO SOLUTIONS La Garenne-Colombes (92)	Borealis ExxonMobil Sumitomo	Borealis Sasol Sumitomo	-	Styron	-	Evonik	DSM - Evonik Solvay E.P. Ascend	DSM Evontec	Styron Mitsubishi	Styron Mitsubishi	-	Nexo Lehmss	-	-	-	-	TPU : Coin Copolyesters : DSM	Dow Corning - Colloid Vanoplast Treflett	-	-	-	-															
POLYMIX Benwilhr-Gare (68)	Repsol	PE-EM Repsol EVA Arkema Ducor	-	Selenis	Resarene LG Chem	LG MMA Kolum	Arkema	Sabic Innovative Plastics	Sabic Innovative Plastics	KEP	Sabic Innovative Plastics	Repsol Softer	Sabic	Sabic	PAEK Ghartla	PAEK Ghartla	SEB/SEBS : PTS Kraiburg Med - TPU Greco PEB Arkema	-	Additifs polyoléfinés Arkema : EVA, Lutader, Lutyl, Overac.	PU Isothane Greco	Bios. : Arkema Rilcan - Palax Biodég. : Rodenburg - PP fib. nat Softer Rec. : Sbtic IP Valor IQ - TPE Arkema	Afrique du Nord Europe															
RESINEX France Oyonnax (01)	Dow Chem. Braskem	Braskem	-	Equipolymers PLA Natureworks	Styron	Altuglas	Solvay E.P. DSM E.P.	DSM E.P.	Styron Tyril SAN	Kolum Resinex	Ravago	Ravago	-	-	-	-	SEBS TPV Ensart - Enplast TPU - Ravathane Enplast Copo DSM Arnitel	-	-	Elastomères : Styron Dow Chemical LG Daesan NBR	-	-															
SNETOR DISTRIBUTION Courbevoie (92)	Versalis Chevron	Total Petro Sibur	Ineos Compounds	Thai PET	Versalis	LG MMA	Niit	-	LG Chem Lotte	Grupa Azoty	-	Cossa Palimeri	-	-	-	-	SEBS : Teknor Apex TPV - TPO : Teknor Apex	Cromex CCP	Polytechs Purge Snetor Clean	-	Recyclés : Breplast	Europe - Afrique Amérique centrale et du Sud															
TER HELI Hambourg (Allemagne)	-	Total Petrochem.	-	-	-	Ter Hell	Ter Hell	Ter Hell Samsung Cheil Ind.	Ter Hell Samsung Cheil Ind.	Ter Hell	-	Ter Hell	Samsung Cheil Industries	-	-	-	SEBS/SEB : Franplast Spa	-	Modifiants choc Ter Heli	-	Biosourcés : PA Terec Eco - Sunhou Hipro Biodég. : API Recyclés : PC et PC-ABS Ter Heli	-															
ULTRAPOLYMERS Gennevilliers (92)	Lyondell Basell	Lyondell Basell	-	-	Ravago Indus.	Evonik	Ascend Ravago BASF	-	Syron - Iejin ABS Teruran Styrolution	Asahi Btuestar	-	Ravago	-	-	-	-	SEBS Enplast TPV Enplast - Copo Kolon TPO Lyondell Basell	-	Adexa Palmarole Purge Acrifix	Lanmass BR et SBR	-	-															
VANOPLAST Valence (26)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-															
VELOX Chamois sur Ain (01)	-	Repsol	-	PETG cosméto SK Chemicals	-	Ineos Borex COC Topas	Pentac Repol	Pentac Repol	Repol	Polylastics	-	Asahi Kasei	Polylastics	Asahi Kasei	Sumitomo	-	SEBS Asahi - TPV Elastosa TPE GLS - TPU Lutizol	-	Purges Polytechs et Asiclean	-	Eozan SK Chemicals	Autriche															

PVC

Vinnolit acheté par Westlake

Le fonds d'investissement Advent International a vendu pour 490 millions d'euros au chimiste texan Westlake Chemical le producteur allemand de PVC Vinnolit. Créé en 1993, Vinnolit a accéléré son développement après son rachat en 2000 par le fonds Advent. La reprise des activités PVC pâte d'Ineos a renforcé sa position européenne et sa spécialisation dans les résines plutôt techniques destinées au bâtiment, au médical et à l'automobile. Le fonds Advent a également financé la conversion des sites de production aux technologies modernes d'électrolyse à membrane beaucoup plus écologiques. Employant 1 400 personnes, Vinnolit a réalisé en 2013 un c.a. de 917 millions d'euros, avec six sites de production disposant de 780 000 t/an de capacité totale.

L'acquéreur Westlake Chemical est un producteur d'éthylène, polyéthylène, styrène, propylène et PVC, également intégré en extrusion de tubes, profilés fenêtrés et clôtures. Il a réalisé en 2013 un c.a. de 3,7 milliards de dollars. Peu présent en dehors des États-Unis, où il dispose d'une capacité d'environ 800 000 t de PVC, Westlake prend pied, grâce à cette acquisition, sur le marché européen.

Composites

Total va céder ses composites

La division Raffinage-Chimie du groupe Total étudie la cession de sa filiale CCP Composites, issue de la fusion en 2011 de Cray Valley et de l'américain Cook Composites and Polymers, au chimiste italien Polynt, un spécialiste des anhydrides phtaliques et maléiques, plastifiants spéciaux, polyesters insaturés, compounds et esters spéciaux.

Le motif invoqué par Total est l'éloignement de cette filière matériaux composites des activités de base du groupe. La fusion avec Polynt aurait l'avantage de créer un leader mondial du secteur réalisant près d'1,7 milliards de dollars de c.a., employant 1 500 personnes et disposant de 35 unités de production dans le monde.

Polynt possède neuf unités de production en Italie, Allemagne, Pologne, Grande-Bretagne et Chine, ainsi que quatre aux États-Unis appartenant à sa filiale PCCR USA qui sera d'ailleurs le repreneur effectif de CCP Composites. Ce dernier emploie 800 salariés sur 26 sites en France, Espagne, Royaume-Uni, États-Unis, Canada, Brésil, Malaisie, Corée du Sud et Australie. En France, CCP Composites emploie 220 personnes, principalement à Drocourt dans le Pas-de-Calais.

Propriétaire de Polynt depuis 2008, la holding Polimeri Speciali est également un important acteur du secteur des composites. Employant 1 500 personnes sur 13 sites de production en Europe, Chine et États-Unis, et réalisant un c.a. de plus de 630 millions d'euros, elle produit des BMC et SMC, ainsi que des plastifiants, avec une intégration amont en production en anhydrides phtaliques et maléiques.

Vinyliques

DuPont vend ses vinyliques spéciaux

La cession des activités de production de polymères vinyliques spéciaux Glass Laminating Solutions/Vinyls de DuPont de Nemours au japonais Kuraray est effective depuis le début du mois de juin. Pour un montant équivalent à 400 millions d'euros, le chimiste nippon est devenu propriétaire des gammes de PVB Butacite et feuilles ionomères SentryGlass utilisées sous forme de films intercalaires en production de verres feuilletés pour l'automobile et le bâtiment, et de monomère d'acétate de vinyle (VAM) et alcool polyvinylique (PVA) servant principalement à fabriquer des adhésifs.

Polyamides

La division Engineering Plastics de Solvay développe des grades de PA spéciaux qui résistent aux hautes températures rencontrées sous-capot moteur.

Réduire le poids, et supporter les (très) hautes températures

Pour répondre aux demandes des équipementiers et constructeurs automobiles, Solvay Engineering Plastics (Solvay EP) continue de faire évoluer sa gamme de polyamides Technyl. Les plus récents ajouts comprennent des grades hautes températures destinés aux systèmes de refroidissement d'air des turbocompresseurs, ainsi qu'une famille de matières biosourcées résistant au glycol de liquide de refroidissement et au sel de déneigement.

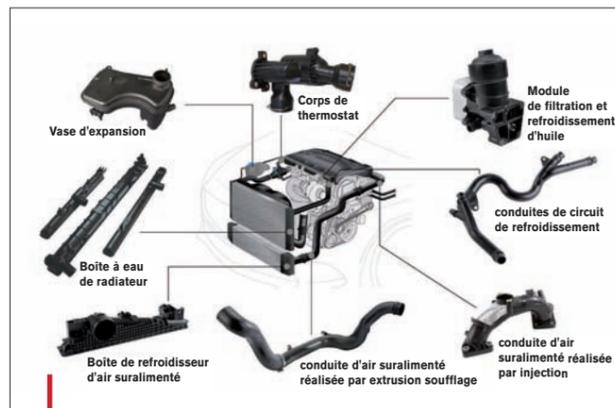
Cuits de refroidissement où les mélanges d'eau et de glycol en circulation peuvent atteindre 135° C. Et d'autre part, les Technyl Heat Performance (HP) pour les pièces de systèmes turbo exposées à des températures atteignant 200°C en utilisation continue, et 220°C en pointe. L'offre comprend aussi un Technyl B2V15 résistant jusqu'à 210°C pour les conduits tubulaires complexes moulés par extrusion-soufflage 3D.

collecteur d'admission), il est primordial d'amener l'air surpressé à une densité et une température optimales, quel que soit le régime du moteur."

Disponibles en qualités d'application et à la mise en œuvre renforcées jusqu'à 50 % f.v., les Technyl HP offrent d'excellentes propriétés méca-



Ce réservoir de système de refroidissement d'air de suralimentation moulé en Technyl HP peut supporter des températures de service de plus de 200°C.



Le polyamide 6.6 est le matériau de choix pour les pièces servant au contrôle de la température d'air, eau et huile sous-capot moteur.

Ces nouveaux matériaux proposent des solutions plus légères et plus fonctionnelles pour résister aux températures sous-capot et aux différents fluides utilisés dans un environnement où les turbocompresseurs se généralisent dans des compartiments moteurs de plus en plus étroits. On estime que les moteurs turbo-chargés devraient progresser de 12 % par an au cours des cinq prochaines années du fait de leur capacité à induire une réduction de consommation en carburant allant jusqu'à 30 % pour un coût raisonnable.

Les services d'assistance technique de Solvay aident au design, à la simulation et la validation industrielle de systèmes capables de gérer la dissipation thermique des composants de moteurs de plus en plus complexes, tout en résistant à des conditions de conduite et de météorologie extrêmes. Parmi les applications récentes des Technyl HP figure un grade PA 6.6 renforcé fibres de verre choisi par un équipementier de Rang 1 pour produire un réservoir de système de refroidissement d'air de suralimentation qui va équiper les gammes asiatiques et européennes d'un constructeur automobile de premier plan. Ce matériau doit supporter des températures de services élevées tout en garantissant une stabilité dimensionnelle au long terme et une bonne fluidité au moulage. Selon Antoine Guiu, directeur marketing Monde de Solvay EP, "pour répondre aux normes fixant des niveaux réduits d'émission de CO₂, les températures d'air à l'entrée des systèmes de refroidissement d'air de suralimentation vont dépasser les 200°C dans la nouvelle génération de turbocompresseurs. Ce qui induit une demande de matériaux plastiques bien plus performants et durables car dans ces circuits (de la sortie du compresseur jusqu'au refroidisseur, puis en retour vers le



Radiateur moulé en PA 6.6 Technyl.

Dans les quatre secteurs clés sur lesquels Solvay EP concentre ses développements, gestion des fluides, protection contre l'incendie, remplacement du métal et résistance thermique, le portefeuille de produits comprend deux familles. D'une part, les Technyl offrant une haute résistance à l'hydrolyse pour les composants de cir-

culaires, une résistance à la pression exceptionnelle maintenue à haute température et après vieillissement et une absence de fissuration.

Pour les circuits de refroidissement où il détient une part de marché de 30 % dans les réservoirs d'eau avec des matériaux résistants au glycol comme le Technyl 34NG, Solvay a introduit la gamme biosourcée Technyl eXten qui résiste à la fois à l'hydrolyse et aux sels routiers. Ce matériau est notamment indiqué pour les réservoirs de radiateurs dans les pays froids où une grande résistance aux produits de salage est nécessaire. La gamme eXten est basée sur des résines PA6.10 issues de l'huile de ricin qui ont une teneur en carbone renouvelable de 62 %. Elle concurrence les PA 12 issus de la pétrochimie. Un grade eXten renforcé 33 % f.v. et stabilisé chaleur a été retenu par Valeo pour de futurs véhicules.

Tous les Technyl sont produits selon les mêmes normes de qualité par les usines Solvay en Europe, Chine, Corée et Inde ainsi qu'en Amérique du Nord et du Sud. Ils bénéficient partout dans le monde d'un haut niveau d'assistance technique au développement



Stand 2209
Hall B2

Think
Value ...

Profitez de nos connaissances pointues sur la transformation des polymères techniques et le design des composants plastiques.

N'hésitez pas à utiliser notre expérience dans les industries leader telles que l'Automobile, l'Électronique, l'Électroménager, le Bâtiment et le Sport.

Nous proposons les solutions les mieux adaptées à vos demandes grâce à une large gamme de polymères, incluant aussi une approche logistique personnalisée.

Notre gamme de produits:



K.D. FEDDERSEN
Think Value

K.D. Feddersen GmbH & Co. KG
Succursale France

6, rue Jean Jaurès
92807 Puteaux Cedex
Phone: +33 1 49 06-26 42
Fax: +33 1 49 06-26 50
info.fr@kdfeddersen.com
www.kdfeddersen.com

ÉQUIPEMENTS & PROCÉDÉS

Biens d'équipement

Le groupe Milacron est redevenu un puissant acteur des technologies de transformation plastique. Les journées portes-ouvertes organisées chez Ferromatik Milacron en constituait une preuve éclatante.

Milacron, force multi-technologique

Suite de la page 1

Les journées portes-ouvertes organisées dans l'usine Ferromatik Milacron de Malterdingen, non loin de Strasbourg, offraient pour la première fois au groupe l'occasion de montrer l'ensemble de ses actifs technologiques en un même lieu et dans toute leur complémentarité. Comme il est de coutume dans ce genre de manifestation, le groupe avait aussi fait appel à un large panel de fournisseurs de moules (une dizaine d'allemands et un français, Collomb Mécanique), de polymères, d'équipements de froid industriel, de séchage et thermorégulation, et de robots.

Dans son usine, Ferromatik montrait une quinzaine de machines. La nouvelle série modulaire F, relancée depuis trois ans, figurait en vedette avec huit presses en démonstration, dont une toute nouvelle F 580 (580 t). Cette gamme comprend désormais neuf modèles de 50 à 650 t, avec en standard des unités de plastification et de fermeture tout-électriques, l'éjection et l'avance du ponton pouvant être équipées au choix en électrique ou hydraulique. Trois classes de capacité d'injection, GP, AP et HP, sont disponibles en fonction des vitesses d'injection requises.

Les applications choisies appartenaient à trois grands marchés de l'injection plastique, emballages à paroi mince produits à cadences rapides, pièces techniques et articles médicaux.

Une F 160 (160 t - vis de 50 mm de diamètre) en version AP hybride (vitesse d'injection jusqu'à 500 mm/s) équipée d'une unité auxiliaire E-Multi de Mold-Masters mettait en œuvre la technologie de coinjection Kortec (récemment intégrée au groupe Milacron) pour produire un bouchon en PEhd doté d'une couche barrière aux odeurs et à l'oxygène. Cette pièce pesant 4 g était produite à la cadence de 9,8 s/cycle dans un moule quatre empreintes.



Mis en œuvre sur une presse K-Tec 200 équipée Mucell, le procédé oPTI process développé par la société américaine Plastics Technologies produit des emballages ayant une forme et un aspect visuel très attractifs.

Une F 360 en version HP (vitesse d'injection jusqu'à 1 200 mm/s) équipée d'un bloc d'accumulateurs hydrauliques à servocommande et d'une vis barrière de 70 mm produisait 72 bouchons (poids total injecté de 154,8 g) à la cadence record de 3,8 s/cycle.

La nouvelle F 580 en version AP hybride moulait pour sa part des seaux plastiques. Dotée d'une unité d'injection servo-hydraulique et d'un moule équipé d'un système à canaux chauds Mold-Masters, cette presse moulait un seau à paroi mince de 10 l en PP pesant 350 g en seulement 9 s.

Ferromatik entretient depuis longtemps un partenariat technique avec Foboha, connu pour ses moules cubes assurant le surmoulage et l'assemblage intégré de pièces plastiques complexes. Cette technologie était exposée sur deux machines, une F 270 tout-électrique à deux unités d'injection équipée d'un moule cube rotatif à 8 + 8 empreintes sur quatre faces moulant les deux parties d'un bouchon de dispositif de distribution de médicament, et une K-TEC 200 (bi-injection également) dotée d'un moule cube à 2 x 4 empreintes produisant des préformes pour bouteilles en PET compact moussées par procédé Mucell (cette association moule cube-Procédé Mucell constituait une première mondiale).

Pour un poids injecté de 124 g de PET, le temps de cycle s'établissait à 25 secondes. L'unité d'injection horizontale reliée à un système d'injection d'azote Mucell mousse physiquement

le PET. De l'autre côté du moule cube, après rotation de 90°, les préformes moussées sont surmoulées par un PET compact injecté par la deuxième unité pour créer la forme extérieure et le filetage des préformes. Après passage dans une machine de soufflage, ces préformes deviennent des bouteilles. Le moussage donne un aspect argent métallisé sans recourir à des pigments, ce qui facilitera le recyclage de ces emballages 100 % PET.

Outre d'importants stands présentant les éléments standards, carcasses de moules et accessoires DME, les systèmes à canaux chauds et les unités d'injection auxiliaires de Mold-Masters, les visiteurs se voyaient aussi proposer des démonstrations de production réalisées par les autres filiales de construction d'équipements du groupe, Uniloy Milacron pour le soufflage de corps creux et Cincinnati Milacron pour l'extrusion de profilés.



Lancé à la K 2013, ce modèle 30 t est le plus petit de la gamme de presses électriques Elektron.

Une F 120 hybride en construction spéciale médical servait de base à une cellule de production automatisée de seringues jetables (à pré-remplir, pour injection d'héparine ou de vaccins par ex.) mise au point par le mouliste allemand Zahoransky. Ce process assure la production en une seule phase et sans collage : les aiguilles sont alignées dans le moule à 4 empreintes à l'aide d'un système de manutention spécial pour être surmoulées par une cyclo-oléfine COP transparente sur l'autre face. Malgré la technicité de moulage de ce matériau, quatre seringues finies étaient produites toutes les 17 s.

Une place particulière était faite à la nouvelle gamme électrique Elektron qui comprend dix modèles de 30 à 450 t. Plusieurs applications techniques étaient proposées, notamment l'injection de LSR sur une Elektron 50, la production de supports de téléphones cellulaires en PMMA sur une Elektron 75 et la mise en œuvre d'un biopolymère Ecovio de BASF sur une Elektron 260.



Cette presse F 120 conçue pour le médical était équipée d'un moule 4 empreintes et d'une cellule de chargement d'aiguilles pour produire des seringues jetables en COC.

Injection caoutchouc

REP s'allie à LWB en Asie

Deux constructeurs européens de presses à injecter le caoutchouc, le français REP et l'allemand LWB Steintl ont créé une coentreprise en Chine afin de disposer de moyens commerciaux, de service et de production mieux adaptés à la taille et aux spécificités de ce marché. Baptisée United Rubber & Plastic Machinery (Langfang) Ltd., cette société est basée à Langfang dans la Province de Hebei, au sud-est de Pékin, sur un site où LWB assemblait déjà quelques machines. Disposant d'un nouveau bâtiment de 2 500 m² en cours d'achèvement, cette usine commencera à produire en 2015 une nouvelle gamme standardisée de machines de 6 à 1200 t de forces de fermeture conçues pour les marchés chinois et asiatiques low-cost. Elles associeront les savoir-faire des deux constructeurs sur la base de composants locaux majoritaires. Couvrant des volumes injectés de 4,5 à 30 000 cm³, elle comprendra des machines verticales à col de cygne conçues pour la production de profilés caoutchoucs, des presses horizontales et verticales à 4 colonnes ou à flasques. Elles seront totalement compatibles avec les outillages et moules ordinairement montés sur les presses REP ou LWB. Présents de longue date en Chine, les deux constructeurs ont pu aisément conclure ce partenariat du fait de la complémentarité de leurs gammes qui ne les place pas habituellement en concurrence frontale.

Presses à injecter

Wittmann étend la production des EcoPower

Connaissant une belle réussite internationale, les presses électriques EcoPower de Wittmann-Battenfeld vont progressivement être produites sur plusieurs sites dans le monde. En plus du site principal autrichien de Kottingbrunn qui commence à saturer, l'assemblage des EcoPower va commencer dans l'usine hongroise du groupe, située à une heure de route seulement de Kottingbrunn. Ce site où seront produits dans un premier temps des modèles 55, 110 et 180 t assure déjà des opérations de tôlerie et de fabrication de bâtis et pupitres de commande pour les gammes de presses du groupe. Des robots et thermorégulateurs y sont également construits. Une fois la mise en place effective de ces productions hongroises, le groupe devrait implémenter également une ligne d'assemblage d'EcoPower 110 et 180 t en Chine, plus précisément à Kunshan dans la région de Shanghai où sont déjà fabriqués des robots Wittmann.

Engel collabore avec Fill GmbH

Le constructeur autrichien Engel a signé un accord de partenariat avec son compatriote Fill GmbH afin d'accélérer le développement de solutions de production de pièces légères par transformation de matériaux composites renforcés fibres de verre, de carbone aux fibres naturelles. Fill propose notamment des installations RTM très appréciées dans le secteur automobile, ainsi que la technologie Preformliner qui permet de convertir des mats de fibres bidimensionnels en renforts préformés avec un contrôle tridimensionnel très précis. Les deux partenaires se sont rapprochés suite à leur collaboration dans le cadre de la fourniture d'équipements destinés à la production des nouveaux véhicules électriques i3 et i8 de BMW qui font large usage de composites renforcés fibres de carbone.

Engel est de plus en plus impliqué dans le développement de solutions de moulages adaptées aux composites. Il dispose dans son usine de Saint-Valentin d'un centre technique spécialement dédié à ces matériaux et collabore sur ce sujet avec des partenaires industriels, des universités et instituts de recherches.

Extrusion

Theysohn repris par ses cadres

Trois des principaux cadres dirigeants du constructeur autrichien d'extrudeuses et lignes d'extrusion de tubes et profilés Theysohn Extrusionstechnik ont racheté leur entreprise au groupe HTI High Tech Industries qui en était propriétaire depuis le milieu des années 2 000. La société, ainsi que sa filiale de fabrication de vis et fourreaux Theysohn Extruder-Komponenten Salzgitter GmbH, est désormais dirigée par un trio expérimenté associant Michael Döring, qui a dirigé Theysohn durant plusieurs années, Uwe Laganke et Torsten Grosser. La société américaine Extrusion Concepts dirigée par Peter Heilmayr et Larry Kuykendall devient pour sa part Theysohn North America. Theysohn propose une gamme étendue d'extrudeuses, y compris des bivi co- et contra-rotatives, coniques et parallèles.

Gneuss s'agrandit

Le fabricant allemand d'extrudeuses, systèmes de filtration et capteurs de mesure Gneuss a démarré la construction d'un nouveau bâtiment de 2 400 m² d'ateliers et bureaux sur son site de Bad Oeynhausen à l'Est d'Osnabrück. La capacité de production augmentera ainsi de moitié début 2015 lorsque les travaux seront terminés. La société a également acquis plus de 10 000 m² de terrain adjacents à ceux dont elle dispose déjà afin de garantir son expansion future.

Injection

Athena Automation en croissance

Créé et animé par Robert Schad le fondateur de Husky, le constructeur de presses à injecter canadien Athena Automation continue de croître malgré ses conflits juridiques avec son ancien groupe. Sa société se trouve en effet en concurrence frontale sur le même cœur de métier, la fabrication de presses à injecter pour préformes PET. Proposant pour l'instant deux modèles de 150 et 300 t, Athena Automation a pour projet de fabriquer bientôt des 450 t. La société a prévu pour cela d'investir l'équivalent de 30 millions d'euros dans une nouvelle usine de 1 400 m², quatre fois plus grande, sur son site de Vaughan dans l'Ontario. Outre une plus grande surface de production, elle permettra de disposer début 2016 de locaux dédiés au développement et à la mise au point industrielle de systèmes complets de production utilisant un plus grand nombre d'options techniques, moules à étages, systèmes de bi-injection et de surmoulage à table rotatives, moules cubes rotatifs, etc. Comme il est de coutume dans les sociétés gérées par Robert Schad, ce bâtiment fera large usage des énergies vertes, géothermie, panneaux solaires. Il devrait être plus de 40 % moins énergivore qu'un bâtiment industriel standard. Les presses Athena 150 et 300 t sont commercialisées dans le monde entier par le groupe italien Sipa sous la marque Xform.

Arburg grandit en République Tchèque

Une cérémonie de pose de première pierre intervenue le 14 juillet dernier a marqué le début de l'extension de 565 à 1 600 m² des locaux de la filiale tchèque d'Arburg installée à Brno. Présent sur ce marché depuis 1996, Arburg enregistre depuis près d'une décennie une demande croissante pour des cellules de production automatisées conçues sur mesures, avec des progressions de 10 à 15 % ces dernières années. L'extension à plus de 1000 m² du centre technique intégré permettra de gérer plus facilement la mise au point avant livraison des installations clés en main intégrant des équipements périphériques fournis par des partenaires locaux. Sur les 28 personnes employées par cette filiale tchèque, trois sont spécialisées dans la gestion des projets d'automatisation et de cellules complètes de production. Au sein du centre technique, un local de 300 m² comprenant six presses Allrounder permettra de réaliser des essais de moules, des démonstrations et des séances de formation.

Recyclage

Créée en 1985, la division recyclage du constructeur italien Amut propose des technologies évoluées de tri des déchets, lavage et recyclage de bouteilles PET. Il fut notamment l'un des premiers à voir ses savoir-faire en recyclage bottle-to-bottle reconnus par la filière PET dès la fin des années 90, ce qui l'a conduit à fournir des installations de lavage spécialement adaptées dans les premiers pays ayant autorisé ce principe de recyclage, en Australie par exemple. Amut continue régulièrement de vendre des installations dans le monde entier. L'usine France Plastiques Recyclage coexploitée depuis 2009 à Limay dans les Yvelines par les groupes Sita et Paprec est par exemple équipée d'une installation de lavage Amut.

Dans ce compartiment technique, Amut a développé plusieurs systèmes complémentaires destinés à éliminer complètement les produits pol-

Amut facilite le bottle-to-bottle

luants présent sur ou dans les paillettes ou bouteilles PET. Tout d'abord, un système de lavage à friction travaillant en continu, et non par lots, relié à un dispositif d'alimentation et de filtration d'eau. Son système de commande gère à la fois la température de l'eau de lavage, la force de friction exercée et le temps de passage des déchets dans le système.

Pour les recycleurs qui doivent retraiter des balles de matières de basse qualité provenant par exemple directement des centres de tri municipaux, le Mini PRF est un dispositif de séchage permettant de retirer plus facilement les résidus d'étiquettes papier, de carton, fibres et débris divers avant que les bouteilles passent au lavage. Il est conseillé de l'utiliser pour le recyclage de bouteilles ayant des taux de contamination supérieurs à 40 %.

Lancé sur le marché en 2013, le De-Labeler est pour



Ce système de lavage travaillant par friction en continu permet d'éliminer la majeure partie des polluants avant le lavage proprement dit des bouteilles ou paillettes de PET.

sa part conçu pour enlever par friction les étiquettes entières et manchons imprimés qui prolifèrent actuellement. Efficace, tout en respectant l'intégrité des embal-

lages, il permet de valoriser des bouteilles qui partiraient autrement au rebut sans être recyclées.

SERVICE LECTEUR n° 112

Recyclage

Binova promet le recyclage-compoundage

Créée par des techniciens italiens disposant d'une vingtaine d'années d'expérience dans les domaines du recyclage et du compoundage, Binova, basé à Oleggio près de Novara et représenté en France par la société lyonnaise ACZ, propose un large éventail de technologies comprenant des lignes de lavage, des extrudeuses mono et bivi corotatives, et divers accessoires.

Elle s'oriente de plus en plus vers la fourniture d'installations complètes permettant



Les lignes de recyclage-compoundage Binova sont basées sur des extrudeuses bivi corotative à segments modulaires.

en amont de retraiter des déchets plastiques, y compris très pollués, pour les compo- puis de produire des granulés de bonne qualité.

Dans ce contexte, Binova est en train d'achever la mise au point pour un client français d'une extrudeuse double vis corotative équipée d'une densifieur EBB71 qui sera capable de produire environ 800 kg / h de matières prêtes à transformer. Cette installation pourra compo- puis de produire des déchets de production de films très imprimés, et/ou ayant une

humidité résiduelle élevée, jusqu'à 10%, avec des mélanges particuliers de granulés issus de chutes de production, des densifiés et de rebroyés divers, le tout mélangé avec des charges minérales à base de CaCO₃ ou talc, à des taux pouvant atteindre 40%.

Le mélange de diverses matières premières effectués directement dans la machine assure une parfaite homogénéisation gage d'une meilleure qualité du produit final. Le système de dosage des différents composants peut être soit gravimétrique soit volumétrique. Un nouveau système de contrôle gravimétrique breveté a été développé au sein du département de R&D de Binova pour garantir l'exactitude de dosage des déchets de films entrant dans l'extrudeuse.

SERVICE LECTEUR n° 113

GRANDS PAR LEUR FLEXIBILITÉ

LUXOR 80/120/160 : le «petit» sécheur centralisé flexible.

Avec une grande porte de nettoyage.

Mais qu'ont donc de spécial ces sécheurs compacts à air sec ? Leur polyvalence ! Leur grande capacité de débit matière en fait de petits sécheurs centralisés que vous pouvez pourtant employer avec flexibilité. Sans oublier leur grande porte qui permet de les nettoyer vite et bien. Idéal quand les conditions d'utilisation changent souvent.

Motan-Colortronic AG
CH-5502 Hunzenschwil
Tél. +41 62 889 29 29
Tél. +41 62 889 29 00

Motan-Colortronic France
ZI de l'Eglantier - CE 4556 - Lisses
91045 EVRY CEDEX
Tél. 01 60 86 97 18
Fax 01 60 86 90 29
info@motan.fr

www.motan-colortronic.com

ÉQUIPEMENTS & PROCÉDÉS

Recyclage

Polycondensation à l'état liquide

Le spécialiste autrichien des équipements de recyclage NGR a développé un nouveau procédé baptisé LSP, pour Liquid State Polycondensation. Dédié au recyclage du PET bouteilles ou utilisé en production de barquettes, il combine selon son promoteur une forte capacité d'accroissement de la viscosité intrinsèque et de décontamination du polymère, tout en réduisant la quantité d'énergie consommée.

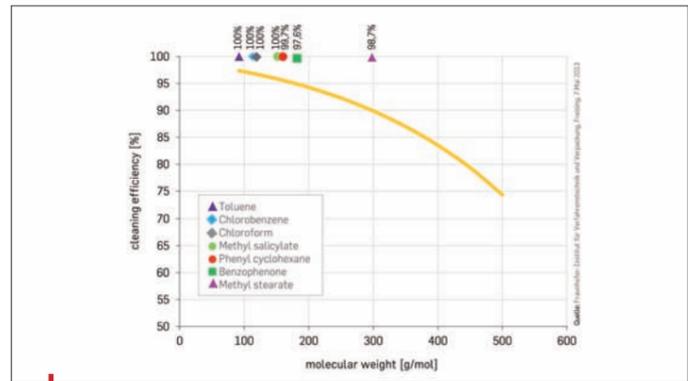
Comme tout polymère, le PET se compose de chaînes moléculaires dont la longueur détermine la solidité mécanique et la viscosité. Chaque étape de transformation tend à briser certaines chaînes, ce qui a pour conséquence l'endommagement du polymère. Le PET étant produit par poly-

condensation, il est possible de restaurer la longueur de ses chaînes en utilisant une ingénierie chimique proche de celle utilisée lors de sa production originelle. La plus usuelle désormais est la polycondensation à l'état solide qui fonctionne en chauffant à 200 à 240°C les granulés de PET cristallin durant plusieurs heures en accroissant la viscosité intrinsèque (VI) du polymère d'environ 0,01 à 0,02 dl/g par heure. Le procédé à l'état liquide développé par NGR utilise des températures plus élevées, 270 à 280°C, ce qui a pour avantage d'accélérer la vitesse de réaction et d'augmenter la VI par étapes de 0,01 à 0,02 dl/g en quelques minutes. Le réacteur utilisé, qui accroît sous vide le rapport surface/volume du PET à

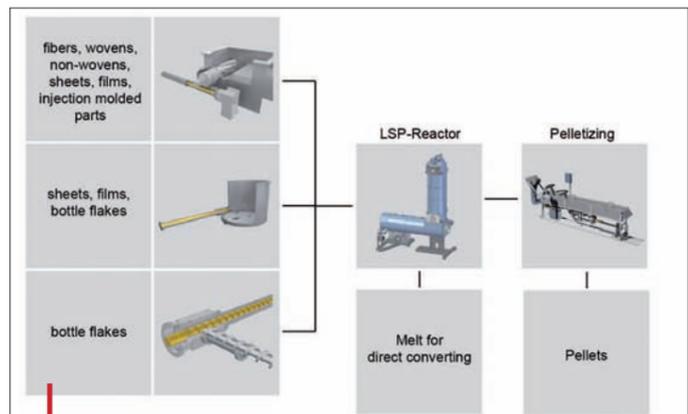
l'état fondu, facilite la décontamination de la matière pour la rendre à nouveau utilisable en emballage alimentaire. Les tests sur des PET intentionnellement contaminés par divers produits chimiques réalisés par l'institut allemand Fraunhofer attestent des capacités

de décontamination totale du procédé de NGR. Sur la base de ces résultats, la FDA américaine a publié en novembre 2013 une lettre de non-objection concernant l'utilisation dans l'emballage alimentaire des matériaux recyclés par ce système.

La technologie NGR peut s'appliquer à différents types de PET. Très compacte, 4 x 4 m seulement d'emprise au sol, l'unité actuellement disponible a une capacité de débit de 350 kg/h. La réaction induite par la montée en température sous vide utilise la capacité du polymère à s'auto-régénérer. Elle n'utilise donc aucun produit chimique additionnel. Bien isolée thermiquement, et utilisant peu d'organes mécaniques (un seul agitateur horizontal pour mélanger la matière), la consommation énergétique de l'ensemble est relativement faible. En combinant ce réacteur avec des équipements de recyclage usuels, déchiqueteur, broyeur et extrudeuse, ce système peut recycler toutes sortes de déchets en PET, préformes, paillettes de bouteilles, fibres, feuilles, etc.



Capacités de décontamination chimique du procédé LSP de NGR - Données issues des tests réalisés par l'institut Fraunhofer



Différentes configurations d'intégration d'un système LSP en recyclage de PET.

La **totale maîtrise** de l'ingénierie du **dosage pondéral** appliquée à l'industrie des **plastiques**

Injection Extrusion Soufflage

GARANTIE 5 ANS



MARTIPLAST
EQUIPEMENTS

Z.A. 121 Rue des Lavours
01100 Martignat (France)
Tél. 04 74 81 13 20 • Fax 04 74 81 10 12
e-mail : martiplast@martiplast.fr
www.martiplast.com

TempMaster™ series **iM2**

INTÉGREZ LE RÉGULATEUR DE TEMPÉRATURE M2 À VOTRE PRESSE D'INJECTION.

Votre régulateur de température contribue-t-il vraiment à l'amélioration de vos processus d'injection et à leur productivité ?

Les systèmes de régulation Mold-Masters pilotent non seulement les températures, mais offrent aussi une technologie intuitive et innovante, ainsi que des fonctions d'optimisation des performances qui contribuent à faire évoluer la production de votre entreprise. Conçus pour la précision, la durabilité et la protection, le système TempMaster est devenu le favori des équipes de production et de maintenance. Mold-Masters est aujourd'hui mondialement reconnu comme le nouveau standard de régulation de bloc chaud. Comptez sur nous pour vous aider à améliorer vos profits et votre compétitivité.

Renseignez-vous sur la technologie TempMaster™ iM2.



Fiez-vous à notre réseau SAV mondial pour tout support technique et les pièces de rechange.
Europe +49 7221 5099-0 | Amérique du Nord +1 800 387 2483

moldmasters.com

Mold-Masters et le logo Mold-Masters sont des marques de Mold-Masters (2007) Limited.
© 2014 Mold-Masters (2007) Limited. A MILACRON COMPANY. All rights reserved.

Mold Masters
performance delivered

Recyclage

Avancée dans le tri optique des déchets

Le concepteur autrichien de systèmes de tri optique Redwave, représenté en France par la société Pronix Automation, a réalisé une première en concevant une ligne à 3 voies destinée à un recycleur britannique et capable de séparer avec une grande précision les flacons et bouteilles en PEhd transparents (bouteilles de lait essentiellement au Royaume-Uni) sur une voie, des flacons et bouteilles en PEhd blancs et colorés sur une autre, et des autres rebuts sur une troisième. Il s'agissait là d'un véritable défi, le spectre colorimétrique des PEhd transparents

et blancs étant quasi identiques et les plastiques transparents nécessitant une grande pureté pour être parfaitement valorisés.

Implanté à Stoke-on-Trend au sud de Manchester, Hanbury Plastic Recycling traite près de 40 000 t/an de déchets ménagers et post-industriels principalement. La ligne de tri sur laquelle est installé le système Redwave est conçue pour dissocier les restes de films et de fibres, les éléments métalliques et différents types de polymères. Ce système repose sur l'analyse spectroscopique des infrarouges proches associée à

une caméra dotée de capteurs RGB à haute sensibilité. Le cahier des charges confié à Redwave spécifiait le tri des déchets en PEhd transparents et colorés au sein de lots comprenant aussi des bouteilles PET translucides et colorées avant stockage et mise en balle.

Pour ce faire, les déchets plastiques, après avoir été débarrassés d'éventuels débris ferreux et non-ferreux, passent sous deux unités optiques qui opèrent une première séparation des polymères. Le flux est ensuite dirigé vers une station Redwave à trois voies qui parfait le tri en deux passes successives,

séparation des PEhd transparents et colorés dans un premier temps, puis séparation des PET de bas et haut grades. Tous les matériaux non-triés arrivent au dernier poste où ils sont dirigés vers un autre convoyeur qui les conduit vers une autre ligne de tri Redwave, assignée à l'élimination des derniers déchets plastiques



Ligne de tri optique Redwave à trois postes de séparation successifs.

résiduels, fibres et polymères de couleur noire notamment.

SERVICE LECTEUR n° 115

Granulation

Un rouleau presseur très résistant

Filiale du groupe Maag Pump Systems, la société allemande Automatik Plastics Machinery a mis au point un rouleau presseur en élastomère, baptisé EL 24, conçu pour résister aux fortes contraintes d'abrasion, des températures élevées et des déformations rencontrées dans les systèmes de granulation, en sortie d'une unité de compoundage ou de production de mélanges-maîtres.

Il supporte des températures de service jusqu'à 170°C, se situant bien au-delà des performances des équipements disponibles sur le marché. Il offre une meilleure résistance à l'abrasion et une tenue à la compression supérieure. Il est en outre garanti sans silicone, ce qui est important pour granuler des matériaux destinés à l'industrie des semi-conducteurs. Il est compatible avec tous les types de matériaux, mous, fragiles, cassants, abrasifs et/ou très chauds, comme les compounds renforcés fibre de verre ou contenant des additifs à haute température.



Les rouleaux presseurs EL 24 d'Automatik Plastics Machinery ont une durée de vie 4 à 5 fois supérieure à celle des produits concurrents.

Des tests de validation réalisés chez de nombreux clients d'Automatik dans des applications générant de fortes contraintes et charges ont démontré que l'utilisation de ce rouleau presseur EL 24 peut être 4 à 5 fois supérieure à celle de produits concurrents.

SERVICE LECTEUR n° 116



DU DÉCHET AU COMPOUND...

SUR UNE SEULE INSTALLATION

Utiliser du déchet pour réaliser la base de votre matière recyclée, additivée et chargée est la solution industrielle que propose BINOVA : le recyclage-compoundage

Installation pour le recyclage-compoundage de déchets thermoplastiques de types broyés, densifiés, films broyés et/ou imprimés, matières humides, expansées, mélangées, etc... avec ajout d'additifs et de charges sous forme de granulés, paillettes, poudres, fibres et liquides.



ACZ - Représentant pour la France
6, Allée des Chevreuils - F-69380 LISSIEU
Tél. +33 (0)4 78 33 99 20 - nbo@acz.fr
Contact Nicolas BOURBON - www.acz.fr

Nouveau et exclusif !!!
Dispositif de dosage gravimétrique des matières à faible densité (expansées, films broyés, par ex.)

SERVICE LECTEUR n° 15

VENTE aux ENCHÈRES

à la requête de la Selas KOCH & Associés,
Mandataire Liquidateur de la SAS



Technopôle de Forbach Sud, Rue Élysée – F-57600 FOLKLING

Mercredi 15 octobre 2014

PRODUCTION DE MASTERBATCHES

11 lignes de compoundage – Laboratoire – Moyens généraux

Catalogue et photos disponibles sur le site : www.optimale.eu

Renseignements auprès de l'expert-assistant :



18 rue du Verger – F-67150 LIMERSHEIM
tél : + 33.(0)3.88.21.96.20 – contact@optimale.eu

Notre métier est la fabrication et la commercialisation de matériel périphérique pour l'industrie de la plasturgie (transfert, dosage, mélange, dessiccation de matières plastiques). Notre expérience de plus de 40 ans, nous positionne parmi les leaders mondiaux.



Afin de perpétuer le développement de notre activité nous recherchons (un) TECHNICO-COMMERCIAL(E) PERIPHERIE DE LA PLASTURGIE
basé dans le nord ou la région Ile-de-France

Rattaché(e) au responsable commercial de la société, vous aurez pour mission :

- Développer l'activité (CA, prises de nouveaux contrats) auprès de comptes clients attribués
- Prospector sur de nouveaux marchés
- Assurer les objectifs commerciaux définis
- Promouvoir la faisabilité technique et commerciale des projets en liaison avec le service technique
- Etre pro-actif (ve) par l'apport de solutions technologiques viables
- Participer à l'évolution de la stratégie commerciale

Vous justifiez d'une expérience dans le domaine de la plasturgie, vous aimez travailler en équipe, vous possédez un excellent relationnel et vous avez le sens de la négociation.

Rémunération : Fixe + commission, véhicule de fonction, ordinateur et téléphone mobile fournis



Merci d'adresser C.V. et prétentions à **M. Carsten Koch**
WERNER KOCH MASCHINENTECHNIK GMBH
Industriestr. 3 • 75228 Ispringen • Allemagne
www.koch-technik.com • Tél. +49 7231 8009-44 (Mr Gallard)
Ou par courriel à dmeissner@koch-technik.de

ANNONCES CLASSÉES

Plastiques



Extrusion bi-vis corotative

Éléments de vis
Fourreaux et Chemisage
Arbres de vis

+ de **11 000 pièces** référencées
pour
+ de **100 modèles** de machines



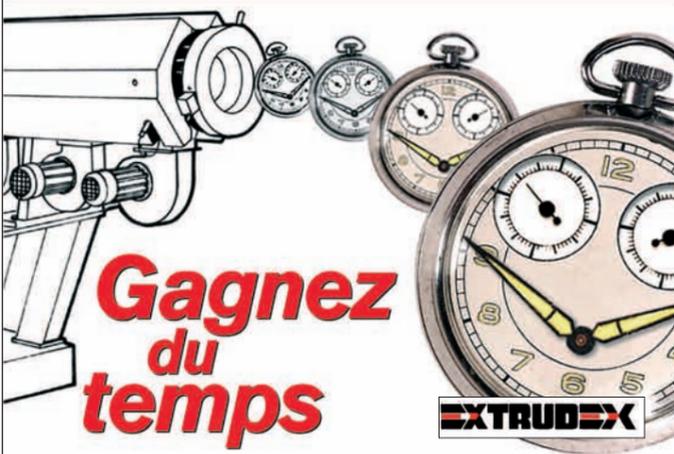
Métallurgie haute résistance abrasion et corrosion

+33 (0)1 49 11 51 75
www.igprocess.com

i.g process

TECHNIPURGE

L'EFFICACITÉ TRIPLE ACTION :
CHIMIQUE, POLISSANTE ET MÉCANIQUE



Gagnez du temps

EXTRUDEX

En éliminant rapidement les points noirs, en accélérant les changements de matières et de couleurs, TECHNIPURGE vous fait gagner en productivité et qualité en injection, extrusion, soufflage, câblerie, compoundage, etc.

84 rue Médéric
92250 La Garenne-Colombes
Tél. 01 47 60 20 50
Fax 01 47 85 91 08
e-mail : extrudex@orange.fr

Pour plus d'information : www.technipurge.com

plastiquesflash **Abonnez-vous !**
JOURNAL

- Pour recevoir toutes les éditions de Plastiques Flash
- Pour appréhender les marchés, les stratégies des entreprises, les savoir-faire de la plasturgie ...

Bulletin d'abonnement
(Complétez et renvoyez sous enveloppe à :
PLASTIQUES FLASH - 78 route de la Reine, 92100 Boulogne)

Oui, je souhaite m'abonner à PLASTIQUES FLASH JOURNAL
 1 an France (8 numéros) au prix de **85 euros** TTC

Vos coordonnées
 Mme Mlle M.
Nom / Prénom :
Société :
Fonction : Service :
Adresse (précisez B.P. et Cedex) - professionnelle personnelle
CP : Ville :
Tél. : Fax :
e-mail :
Votre entreprise Code NAF : Nbre salariés :
n° TVA intracommunautaire :

Mode de règlement
 Je joins le chèque bancaire correspondant libellé à l'ordre de PLASTIQUES FLASH (Si vous souhaitez recevoir une facture acquittée, cochez ici)
 Je préfère régler à réception de votre facture et recevrai mon abonnement à partir de mon règlement

Date : Signature :

Recruter



Leader mondial dans les systèmes de contrôle de process pour l'industrie plastique, les capteurs de pression d'empreintes, la formation au moulage scientifique, recherche pour sa filiale France :

Un ingénieur Process Injection

«Expert Injection»

Ses missions :

- L'installation sur presses des équipements RJG, les démarrages process clients.
- La formation du personnel chez les clients.
- Être le conseiller technique sur nos équipements et technologies.
- Assurer les démonstrations et essais clients.

Profil :

- Diplôme d'études supérieures en plasturgie et/ou forte expérience dans ce domaine.
- Bonne présentation et aisance en communication écrite/orale.
- Maîtrise des logiciels industriels et technologiques actuels souhaitée.
- Maîtrise de l'anglais souhaitée.

Poste basé à Arinthod (Jura) - 30 km d'Oyonnax. - Interventions France entière (véhicule fourni)

Contact : RJG France - 2, ZA en Chacour - 39240 ARINTHOD - contact@rjg-france.fr

Vendre

Equipement Plastic

Achat vente

Machines pour la transformation des matières plastiques

- Presses d'injection
- Souffleuse
- Extrudeuses
- Thermoformeuses
- Presses à compression
- Matériels périphériques...

www.equipement-plastic.com

EQUIPEMENT PLASTIC Sarl Occasion
BP 18 - route d'Oyonnax
01590 Dortan - France
(située à 4 km d'Oyonnax)

+33 (0)4 74 77 70 35
Fax +33 (0)4 74 77 11 17
E-mail : bmichalet@wanadoo.fr



KOCH, la compétence

GK Série
Le système de dosage gravimétrique dose, pèse, contrôle, corrige et analyse en une seule étape de travail.

KKT - Dessiccateur de granulés
Dessiccateur mobile avec la technique switch. Jusqu'à 40% de réduction des coûts d'énergie

EKO - Dessiccateur de granulés
Qualité de séchage au plus haut niveau avec réduction des coûts d'énergie jusqu'à 40%.

KEM
Appareil de coloration avec dosage volumétrique par rouleau doseur.

Les fabricants du monde entier font confiance à Koch et à son savoir-faire dû à son système par bloc-éléments.

Werner Koch Maschinenteknik
Industriestr. 3
D-75228 Ispringen
Allemagne
Tél. +49 7231 8009-44
vgallard@koch-technik.de

Bureau Dijon : Tél. 06.74.94.51.96
Bureau Nantes : Tél. 06.88.21.74.85 Service Lyon : Tél. 06.75.49.78.05

www.koch-technik.com/fr



plastiquesflash
JOURNAL

78, route de la Reine
92100 BOULOGNE
Tél. : +33 (0)1 46 04 78 26
Fax : +33 (0)1 46 04 24 76
redaction@plastiques-flash.com

Service publicité :
Directeur : OLIVIER STRAUSS
publicite@plastiques-flash.com

Administration-finances :
NORA LANGHAM
compta@plastiques-flash.com

Service abonnements :
ISABELLE GONTARD
abonnement@plastiques-flash.com
PLASTIQUES FLASH JOURNAL
78, route de la Reine
92100 BOULOGNE

France (dont TVA 20 %)
1 an Journal + Suppléments : 85 € TTC

Etranger (voie normale)
1 an Journal + Suppléments : 120 € TTC

Groupe Plastiques Flash - Spei
Gérant : Emmanuel POTTIER

Toute reproduction, même partielle, est interdite sans l'autorisation expresse de l'éditeur (loi du 11 mars 1957)

Enregistrement à la Commission paritaire pour les publications non quotidiennes : en cours

Rédaction graphique :
CHRISTIAN TAILLEMITE
fabrication@plastiques-flash.com

Impression : SPEI IMPRIMEUR
34 bis av. Charles de Gaulle
54425 PULNOY - FRANCE
Printed in France / Imprimé en France



La gamme Technyl® de Solvay Engineering Plastics - le spécialiste mondial des matériaux polyamides - a fêté ses 60 ans en 2013 ! Plébiscitée depuis 1953 par les plus grands acteurs de l'industrie, la technologie haute performance Technyl® a contribué à une multitude d'innovations pour des marchés aussi variés que l'automobile et les transports, le bâtiment et l'énergie, les biens de consommation et les équipements industriels. Aujourd'hui, la gamme Technyl® est plus forte que jamais avec quatre nouvelles offres différenciantes de produits et services - la Technyl® Force - fondées sur l'expertise unique de Solvay Engineering Plastics. Plus d'info sur www.technyl.com

En Europe, Moyen-Orient et Afrique, contactez-nous à technyl-emea@solvay.com

En Amérique du Nord et du Sud, contactez-nous à technyl-americas@solvay.com

En Asie-Pacifique, contactez-nous à technyl-apac@solvay.com



SOLVAY

asking more from chemistry®

60 YEARS OF PERFORMANCE: TECHNYL® IS STRONGER THAN EVER

THE TECHNYL FORCE



Illustration: Anthony Jean - Photos: Thinkstock photos
POMMACHINE



FLUID BARRIER
by **TECHNYL®**

Optimiser la conception de vos produits tout en réduisant leur poids



FIRE PROTECTION
by **TECHNYL®**

Répondre aux normes les plus strictes pour une sécurité maximale



METAL REPLACEMENT
by **TECHNYL®**

Maintenir les pièces moteur à une température optimale



THERMAL MANAGEMENT
by **TECHNYL®**

Garantir une excellente résistance chimique dans les environnements les plus exigeants