

*“Dès la 1<sup>ère</sup> injection, nous avons pris conscience de l’expertise et de la qualité des outillages Pernoud même pour du silicone avec très peu de bavures dès les 1ers tests”.*

*“Grâce à Pernoud, nous avons supprimé l’ajout d’un joint post-injection et toute opération manuelle”.*

*“Les joints surmoulés sont les mêmes que ceux que nous trouvons sur le marché. Un vrai plus pour le service après-vente”.*

## Témoignages Clients

**Technologie d’injection et de surmoulage de silicone liquide afin d’éviter les opérations d’assemblage post moulage d’un joint, d’une membrane ou d’un absorbeur.**



### Pernoud s’engage à :

- Accompagner les clients dans le choix d’une matière ou d’une presse à injecter appropriées
- Améliorer la productivité
- Permettre une production automatisée
- Assurer un temps de cycle simultané
- Optimiser le taux de rebuts
- Concevoir au bon coût

## Applications : eau, air, huile, électrique

<b>WACKER</b>	<b>Application BSE</b>	<b>Application Filtre à huile</b>	<b>Application Conduit et Répartiteur d'air</b>
Référence	ELASTOSIL® LR 3023/60*	ELASTOSIL® LR 3016/65*	ELASTOSIL® LR 3005/60*
Dureté	60 ShA	65 ShA	60 ShA
Post cuisson	Aucune	Aucune	Aucune
CDC Constructeurs	PSA S226106	VW TL 52479	VW TL 52686
Couleur	Bleu	Blanc	Orange

\* Référence Silicone de Wacker

- Différents grades disponibles pour gérer ou non la post cuisson et l'**adhérence** mais aussi les **différents CDC, les couleurs, la dureté et la compatibilité chimique**.
- La matière support doit être, si possible, une matière dite technique type PA, PPS ou PPA permettant d'éviter toute étape de post cuisson grâce à la vulcanisation dans le moule à 180°C (peut aussi être réalisé sur pièces métalliques).

## Gestion de la température

Zone 1 : Injection thermoplastique

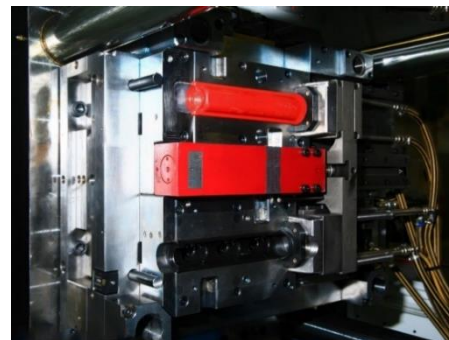
- Refroidissement eau : 90°C (Pour PA6 ou PA66 GF30)

Zone 2 : Injection LSR (buse froide)

- Refroidissement eau : 20°C

Zone 3 : Vulcanization du silicone

- Noyau chauffant / cartouches électriques : 180°C



**Surmoulage LSR avec vulcanisation complète dans l'outillage**

### Nota:

- 2 options : injection bi-matière ou mono-matière avec unité d'injection additionnelle
- Vulcanisation du silicone sur polyamide (PA6 ou PA66) mais également possible sur PPS ou PPA

## Contacts



**R&D / Directeur Innovation**

Patrice JACQUET

[p.jacquet@pernoud.com](mailto:p.jacquet@pernoud.com)

+33 6 25 41 23 81



**Key Account Manager**

Nicolas JUMEL

[n.jumel@pernoud.com](mailto:n.jumel@pernoud.com)

+33 7 89 22 49 70

**Georges PERNOUD SAS** – Parc Industriel La Prairie – CS 90099 – 01100 GROISSIAT

[www.pernoud.com](http://www.pernoud.com) - +33 4 74 77 50 84