Joint Barthelemy

La précision
au service de l'étanchéité



FABRIQUÉ EN FRANCE

Joint
Barthelemy

NOTRE **HISTOIRE**

Notre histoire s'enracine dans une tradition industrielle débutée en 1931, que nous faisons évoluer au rythme des avancées technologiques, de la conjoncture économique, des opportunités de marché et des talents qui nous accompagnent.

JOINT BARTHELEMY est une marque du **groupe PLASTIL** spécialisées dans la découpe, l'injection, l'extrusion, l'usinage de la pièce unitaire à la grande série, selon vos plans, cahiers des charges ou sur la base de nos préconisations techniques.

Experts dans la découpe de formes et de joints d'étanchéité sous la marque Joint Barthélémy, nous répondons à un large éventail d'exigences industrielles avec rigueur et réactivité. Grâce à un parc machine performant, nous garantissons une fabrication rapide et de qualité, ainsi qu'une livraison fiable sur l'ensemble du territoire français et en Europe.

Engagés dans une démarche qualité et environnementale forte, nous sommes certifiés ISO 9001, gage de notre exigence et de notre savoir-faire.

Contrôle caméra
tridimensionnelle

Service qualité,
prise de cotations

INDEX

Nos services 4
Politique environnementale 6
Le guide du joint 7
Joints fibres 10
Joints métalliques 12
Joints naturels 13
Joints élastomères 14
Joints polymères 16
Adhésifs 17
Gamme Complémentaire 18



Nos **services**

Conception sur mesure
avec logiciels de CAO



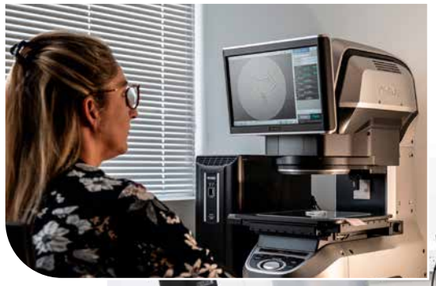
Prototypage
rapide

Bureau d'étude

- **Conception** sur mesure avec logiciels de CAO
- **Analyse technique** et optimisation des pièces
- **Prototypage** rapide pour validation des concepts
- Expertise en **éco-conception** et matériaux recyclés
- Conseil et préconisation sur le **choix de la matière**

NOS ENGAGEMENTS

Une pré-étude de faisabilité rapide déclenche un processus agile avec notre département technique. Votre cahier des charges est analysé afin de définir la solution la plus adaptée, fiable et performante, tout en respectant les contraintes de faisabilité.



Contrôle projeteur
de profil **Keyence**



Contrôle
caméra 3D

Qualité

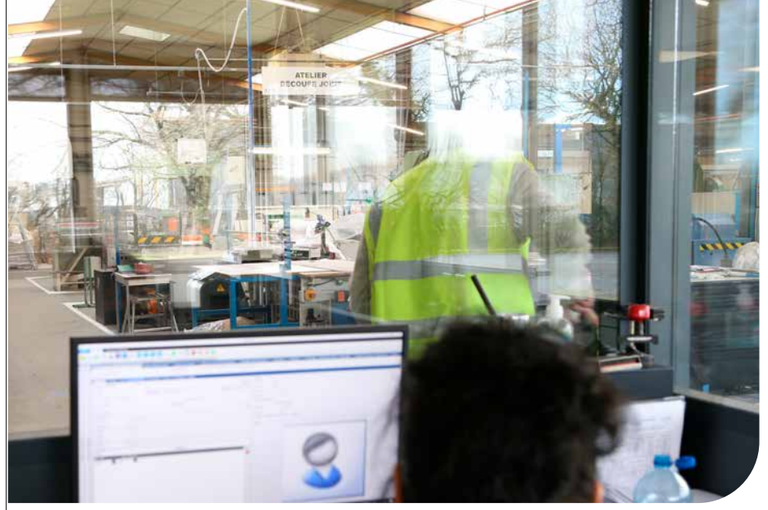
La qualité constitue le socle de notre exigence industrielle.

Chaque production fait l'objet d'un contrôle et d'une certification selon vos exigences spécifiques, tel que des certificats matière, des déclarations de conformité ou encore des rapports de contrôle dimensionnel. En termes de moyens de mesure, nous possédons des systèmes de mesure contrôle par caméra, projecteur de profil et machine tridimensionnelle qui permettent de vérifier avec précision les dimensions et diverses autres caractéristiques techniques.

Etant certifié ISO 9001, nous garantissons la maîtrise de nos processus, de la traçabilité des différentes matières utilisées, ainsi que la conformité de chacune de nos productions.

Cette certification témoigne de la rigueur de notre entreprise et reflète pleinement notre engagement constant dans une démarche d'amélioration continue.

TÜVRheinland CERTIFIED
Management System
ISO 9001:2015
www.tuv.com
ID 9105079006



Joint Barthelemy

Gestion de production sur ERP
et Atelier de **production**

Production

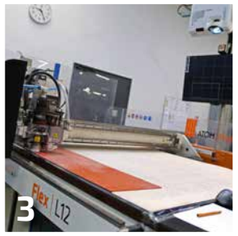
Notre atelier polyvalent s'appuie sur un parc machine diversifié.

Il s'adapte avec précision et flexibilité à vos demandes spécifiques allant de la pièce unitaire à la grande série.

Nous accompagnons tous vos projets sur mesure, avec efficacité et réactivité.







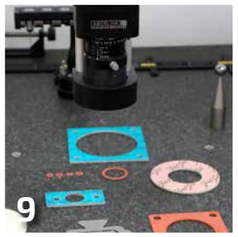












1 - Découpe cutter grande capacité
2 - Découpe & gravure laser
3 - Découpe cutter
4 - Outils de découpe
5 - Presse à emporte pièce
6 - Atelier 1 000 m²
7 - Adhésiveuse
8 - Découpe sur mesure
9 - Caméra contrôle qualité



Politique **environnementale**

Environnement

Notre performance industrielle s'accompagne d'un engagement environnemental structuré et mesurable.



Paneaux photovoltaïques

Inscrits depuis de nombreuses années dans une démarche de responsabilité sociétale, notre politique environnementale vise à **réduire durablement notre impact carbone et à optimiser la gestion des ressources**.

La certification ISO 14001, est déjà engagée et en cours de déploiement sur l'ensemble de nos sites et elle encadre notre système de management environnemental. Elle garantit une approche méthodique fondée sur l'identification et la maîtrise de nos impacts, ainsi que l'amélioration continue de nos structures dans les pratiques quotidiennes et le respect des exigences réglementaires mises en place.

Nous menons des actions concrètes telles que la réduction de la consommation énergétique ainsi que l'optimisation du recyclage des matières premières et la limitation des déchets industriels.

Cette démarche traduit notre volonté de proposer des solutions d'étanchéité performantes, tout en intégrant une responsabilité environnementale durable.







Écopaturages sur notre site industriel



Quel joint ? **Le guide**

Le choix d'un joint ne s'improvise pas. Pour garantir une étanchéité parfaite et durable, plusieurs paramètres techniques doivent être croisés.

Comment sélectionner votre joint d'étanchéité ?

Les critères essentiels à prendre en compte

1. La nature du fluide à étancher

Le matériau du joint doit être **chimiquement compatible** avec le fluide transporté.

- **Agressivité** : Une solution diluée peut s'avérer plus corrosive qu'une solution concentrée.
- **Pureté** : Les impuretés présentes dans un fluide peuvent altérer la résistance du joint.
- **Contact** : L'action chimique est généralement localisée à l'épaisseur interne du joint, réduisant les risques de corrosion étendue.

2. La pression de service

La résistance mécanique du joint (notamment à la traction) définit sa capacité à supporter la pression du réseau. On distingue quatre niveaux de pression :

- **Basse pression** : jusqu'à 10 bars.
- **Moyenne pression** : de 10 à 25 bars.
- **Haute pression** : de 25 à 50 bars.
- **Très haute pression** : au-delà de 50 bars.

Astuce technique : L'insertion d'une trame métallique ou textile renforce cette résistance.

3. La température

Il faut considérer la température du fluide, mais aussi celle de la paroi des brides. Les variations thermiques provoquent des dilatations (notamment des boulons) qui peuvent relâcher la pression exercée sur le joint. **Un bon joint doit donc conserver une excellente élasticité** pour compenser ces mouvements.

4. L'état de surface des brides

Un joint sert à **compenser les imperfections** des surfaces de contact (rugosité, défaut de parallélisme).

- Plus les brides sont abîmées, plus le matériau doit être **compressible**.

Règle d'or : L'épaisseur du joint doit être la plus faible possible, tout en étant suffisante pour rattraper les défauts de surface.

5. Dimensions et conception

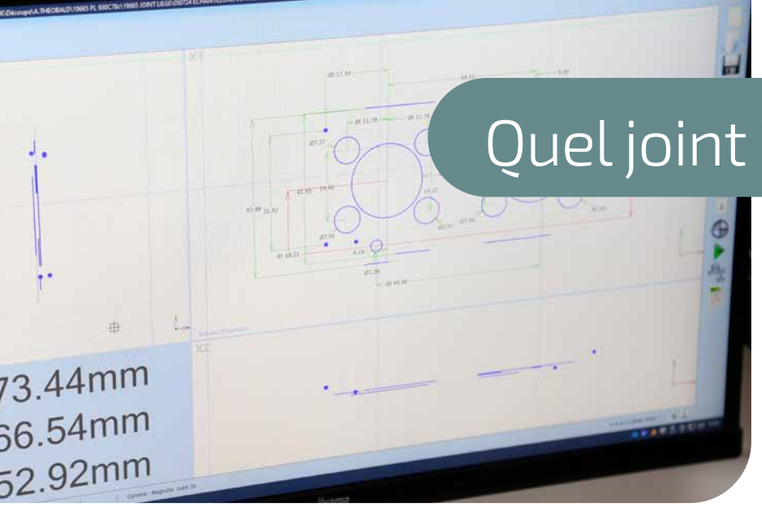
- **Optimisation** : Le diamètre intérieur du joint doit être proche de l'alésage de la bride pour limiter les turbulences.
- **Maintenance** : Pour les démontages fréquents, privilégiez les finitions graphitées ou téflonnées pour éviter que le joint ne colle aux brides.











Quel joint ? **Le guide**

Calcul des forces de serrage

Pour assurer l'étanchéité, le joint doit subir une force de serrage précise. Deux situations sont calculées, et l'on retient **la valeur la plus élevée** :

1. **Force d'assise (Fa) :** C'est la pression nécessaire pour que le joint se déforme et épouse parfaitement la forme des brides à l'arrêt.

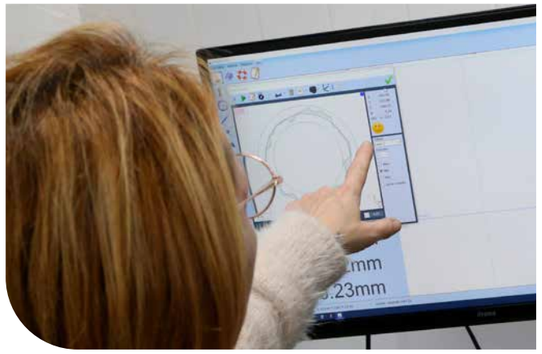
$$F_a = \pi \times D_j \times J_e \times P_a$$

2. **Force de serrage en service (Fs) :** C'est la force nécessaire pour contrer la pression interne qui tente d'écarter les brides tout en maintenant une compression suffisante sur le joint.

$$F_s = \frac{\pi \times D_j \times P}{4} + 2 \times \pi \times D_j \times J_e \times m \times P$$

Pour réussir vos calculs de force de serrage (**Fa et Fs**), utilisez les coefficients **Pa** (pression d'assise) et **m** (coefficient de serrage) propres à chaque matériau.

- **Joints en caoutchouc :** Leur pression d'assise est faible, facilitant l'étanchéité sans effort de serrage excessif.
- **Joints en acier :** À l'inverse, ils nécessitent une pression d'assise élevée pour se déformer et épouser les brides.
- **Coefficient m :** Ce rapport constant entre la pression sur le joint et la pression du fluide est une donnée expérimentale indispensable pour garantir l'étanchéité en service.



Passage à la largeur efficace **Je**

Une fois Jo déterminé, la largeur efficace **Je** (utilisée dans vos formules de force) se calcule ainsi :

- **Si Jo 6,3 mm** : Je = Jo.
- **Si Jo > 6,3 mm** : Je = 2,5 √Jo

Note importante : Pour le calcul de la force de serrage en service (**Fs**), n'oubliez pas d'utiliser la valeur **2 x Je** dans votre formule.

Lexique

Pa (Pression d'assise) & **m** (Coefficient de serrage) : Caractéristiques propres à chaque matériau de joint.

Je : Largeur efficace du joint calculée selon sa géométrie de base (Jo).

Calcul de la largeur de base (Jo).

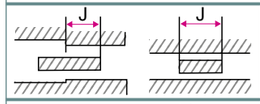
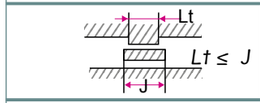
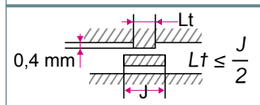
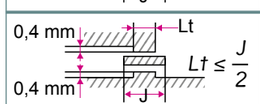
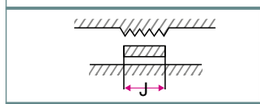
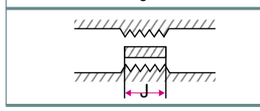
Selon la forme de la portée de la bride (plate, à emboîtement, striée), on utilise des formules spécifiques basées sur la largeur de contact **J**.

- **Colonne I** : À utiliser spécifiquement pour les joints métalloplastiques plats.
- **Colonne II** : À utiliser pour tous les autres types de joints.
- **Cas particulier des stries** : Si les stries ont une profondeur < 0,4 mm et un espacement < 0,8 mm, on utilise les formules simplifiées des dispositions standards.

Caractéristiques de serrage des joints usuels

Nature du joint		m	Pa (Bars)
Caoutchouc non entoilé	Shore <65	0,5	0
		1	14
Caoutchouc entoilage coton	Shore ≥65	1,25	28
Fibre compressée (GEB, BA, Gebroilit)	0.3 à 3	4,91	80
Métaux (laiton, aluminium, inox,cuivre)	0.5 à 3	6,06	1500
Liège (DVGW, Nitrile, Naturel)	1 à 4	2,25	100
Feutres (LMB20, LMB25, PLB36)	2 à 25	2,38	40
Mousses Cellulaires (EPDM, CR, SBR)	2 à 15	2,02	15
Caoutchouc calandré (Naturel, Néoprène, Nitrile, N-AG600, Viton)	0.8 à 6	1,42	50
Plastiques synthétiques (PU, PS choc, PVC, Silicone, PTFE, PC, PE, PP, PEX)	0.25 à 5	2,49	80

Largeur de base Jo du joint

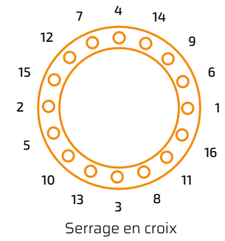
Croquis d'usinage de la portée	Colonne I	Colonne II
	$\frac{J}{2}$	$\frac{J}{2}$
	$\frac{Lt + ej}{2} : (max. \frac{Lt + J}{4})$	$\frac{Lt + ej}{2} : (max. \frac{Lt + J}{4})$
	$\frac{Lt + J}{4}$	$\frac{Lt + 3J}{8}$
	$\frac{Lt}{2} : (min. \frac{J}{4})$	$\frac{Lt + J}{4} : (min. \frac{3J}{8})$
	$\frac{3}{8} J$	$\frac{7}{16} J$
	$\frac{J}{4}$	$\frac{3}{8} J$

Lorsque les stries ont une profondeur inférieure à 0,4 mm et qu'elles sont espacées de moins de 0,8 mm, la largeur de base du joint doit être déterminée comme pour les dispositions 1 et 2.

Conseils de montage

Un montage soigné est le garant de la sécurité de votre installation :

1. **Nettoyage** : Éliminez tout résidu d'ancien joint sur les brides.
2. **État brut** : Montez le joint tel quel. N'utilisez jamais de graisse ou d'huile.
3. **Serrage en croix** : Serrez d'abord à la main, puis progressez par paires de boulons diamétralement opposés pour garantir une répartition uniforme de la pression.
4. **Suivi** : Effectuez un nouveau serrage de contrôle après la mise en service.



Serrage en croix









Joints **Fibres**

Fibres naturelles

Les feuilles de fibres compressées sont des matériaux d'étanchéité de haute qualité.

Elles sont composées de fibres synthétiques ou minérales, de charges et d'un liant en caoutchouc vulcanisé.

Leurs **propriétés thermomécaniques et leur résistance chimique** permettent une utilisation sous différentes contraintes de pression et de température. Elles conservent leurs performances même dans des conditions de service exigeantes.

Ces matériaux sont utilisés dans de nombreuses applications industrielles, notamment les moteurs, les systèmes hydrauliques et les équipements de robinetterie et sanitaires.

MATIÈRE	EPAISSEUR (en mm)	FORMAT	COMMENTAIRE	UTILISATION
GEB 202	0,3/1/ 1.5/ 2	Plaque 1500*1000	Max 180°C ; 40 bar	Application modérée et industrie alimentaire, eau, air, fuel, gaz, huile
GEB 203	0.3/ 0.5	Plaque 1500*1000	DNV, Lloyd ; max 250°C ; 50 bar	Eau, gaz, huile, fuel
GEB 205	0.5 à 3	Plaque 1500*1000	Max 180°C ; 40 bar	Moteurs
GEB 2064	0.3 à 3	Plaque 1500*1000	DVGW, KTW, WRC, BAM, BS, HTB, SVGW ; max 350°C ; 100 bar	Application général, gaz, hydrocarbure, eau potable, vapeur, huile, air, fuel, oxygène, chimie, alcalis
GEB BA	0.5 à 3	Plaque 1500*1000	Max 180°C ; 40 bar	Application général et industrie alimentaire, eau, huile, air, fuel, fréon, liquide de refroidissement
GEB BA 202	0.5 à 3	Plaque 1500*1000	TARRC/MRPRA, UBA ; max 180°C ; 40 bar	Application modéré et industrie alimentaire, eau, air, fuel, gaz, huile
GEB BA 50	1 à 2	Plaque 1500*1000	DNV, DVGW, CE 1935/2004, EN 16421, SVGW, WRAS ; max 280°C ; 80 bar	Application générale en industrie, eau, huile, air, gaz, acide faible, fuel, alcalis
GEB BA-C	1/ 1.5/ 2/ 3	Plaque 1500*1000	TA-LUFT ; max 200°C ; 60 bar	Milieux agressifs, chimie acide, alcalin
GEB BA GL3000	0.5 à 3	Plaque 1500*1000	Fire Safe API, ABS, API, BAM, BS, DNV, DVGW, CE 1935/2004, EN 16421, ISO 10497, WRAS ; max 440°C ; 120 bar	Application général toutes industries, eau, fuel, huile, air gaz, vapeur, oxygène, acides organiques & inorganiques
GEB BA-EF	0.3 à 3	Plaque 1500*1000	Accréditer ACS, EC 1935/2004 ; max 180°C ; 40 bar	Eau potable, Industrie sanitaire, alimentaire
GEB BA SOFT	0.5/ 1/ 1.5/ 2/ 3	Plaque 1500*1500	DVGW, CE 1935/2004, EN 16421, FDA, TA-LUFT, WRAS, ZP 5123 ; max 350°C ; 100 bar	Industrie auto, moteur, système chauffage, refroidisseurs, réfrigérants, Industrie navale, ...
GEB BA 203	0.3 à 3	Plaque 1500*1500	Loyd ; max 250°C ; 50 bar	Eau, huile, fuel, air, gaz
GEB BA 55	0.3 à 3	Plaque 1500*1500	BAM, BS 7531, DVGW, EC 1935/2004, ELL, EN 16421 ; max 350°C ; 100 bar	Eau, vapeur, hydrocarbures, chimie, gaz, air, Industrie navale
GEB BA-U	0.3 à 3	Plaque 1500*1500	ABS, AGA, BAM, DNV, DVGW, EC 1935/2004, EN 16421, SVGW, WRAS ; max 350°C ; 100 bar	Eau potable, gaz, hydrocarbures, réfrigérant, joint universel, vapeur
GEB BA-M	0.3 à 3	Plaque 1500*1500	BAM, EC 1935/2004, TA-LUFT, BS ; max 440°C ; 120 bar	Huile, fuel, milieux alcalins, vapeur, hautes températures
GEB BA-R	0.3 à 3	Plaque 1500*1500	BAM, DNV ; max 400°C ; 140 bar	Hydrocarbures, gaz, vapeur, charges dynamiques, Industrie navale et auto
GEB BA-F BA-RF	0.3 à 3	Plaque 1500*1500	BAM, BS, DNV, DVGW ; max 400°C ; 120 bar	Eau, hydrocarbures, fuel, hautes températures, milieux alcalins
GEB BA-CF/ BA-RCF	0.3 à 3	Plaque 1500*1500	BAM, BS, DNV, DVGW ; max 400°C ; 120 bar	Huile, vapeur, hautes températures et pressions associées, gaz, Industrie chimique et pétrochimique
GEBROILIT	0.15/ 0.25/ 0.3/ 0.5/ 0.8/ 1/ 1.2/ 1.6	Rouleau 1m*long suivant ep	ASTM, F104 ; max 120°C	Usage général

Fibres minérales

Les fibres minérales regroupent différents matériaux isolants haute température tels que la Néfalit, le Guarcograph ou encore les papiers techniques.

Ces produits présentent une résistance thermique généralement comprise entre 750 et 1500 °C selon les qualités et formulations.

Ils sont élaborés sans amiante et les gammes standards sont majoritairement exemptes de fibres céramiques.

Les fibres minérales sont **principalement destinées aux industries lourdes telles que la pétrochimie, la sidérurgie ou l'aluminium**. Utilisées pour des applications d'isolation thermique, de protection et d'étanchéité à très hautes températures, elles offrent des solutions simples, fiables et économiquement adaptées aux environnements industriels soumis à des contraintes sévères.



MATIÈRE	EPAISSEUR (en mm)	FORMAT	COMMENTAIRE	UTILISATION
MINÉRALE				
NÉFALIT BIO	2 à 3	Plaque 1000*1000	Jusqu'à 1200°C	Isolation moteurs
NÉFALIT 5	2 à 5	Plaque 1000*1000	Jusqu'à 750°C	Isolation, étanchéité thermique
NÉFALIT 7 BIO	2 à 12	Plaque 1000*1000	Jusqu'à 850°C	Isolation thermique
NÉFALIT 11	2 à 8	Plaque 1000*1000	Jusqu'à 1100°C	Isolation mécanique, centrifugeuse
PAPIER NÉFALIT BIO	0.6/0.8/1/1.5	Plaque 1000*50 ou 100 m	Jusqu'à 1200°C	Isolation électrique
CÉRAMIQUE				
NÉFALIT 16	2 à 12	Plaque 1000*1000	Jusqu'à 1200°C	Isolation thermique, mécanique
CARBONE				
GUARCOGRAPH S	0.3 à 3	Plaque 1000/1500*1000/1500	Expansé souple sans effort, ISO 9002 ; max 3000°C ; 50 bar	Applications sous hautes températures
GUARCOGRAPH R	1 à 3	Plaque 1000*1000	ISO 9001 ; max 800°C ; 40 bar	Vapeur acide, chimie, hydrocarbures, choc thermique, produits dangereux
GUARCOGRAPH GR	1 à 3	Plaque 1000/1500*1000/1500	Expansé souple avec renfort tôle inox à picot, ISO 9002, SNCF, FITT ; max 800°C ; 120 bar	Applications sous hautes températures et pressions associées





Joints **Métalliques**

Les joints métalliques sont destinés aux applications soumises à des pressions et des températures élevées.

Leur mise en œuvre exige des conditions de montage rigoureuses.

Les portées de brides doivent présenter un usinage soigné et un parfait parallélisme. Le serrage des boulons doit être maîtrisé et appliqué avec une force suffisante afin de garantir une étanchéité fiable dans le temps.

Ces joints se distinguent par leur **excellente résistance mécanique et leur grande stabilité dimensionnelle**. Ils conviennent particulièrement aux environnements industriels contraignants ainsi qu'aux installations exposées à **d'importantes sollicitations thermiques et mécaniques**. Des versions spécifiques **métalloplastiques** peuvent également être réalisées sur demande.

Métalliques

MATIÈRE	EPAISSEUR (en mm)	FORMAT	COMMENTAIRE	UTILISATION
LAITON	**0.5/ 1/ 1.5/ 2**	Plaque 2000*1000	Norme EN 1652 ; CUZN37 Recuit	Secteur plomberie et industrie
ALUMINIUM	**0.5 à 3**	Plaque 2000*1000	État 0 ou H24 Recuit	Secteur plomberie et industrie
INOX	**0.3 à 1**	Plaque 2000*1000	Type 304L	Secteur plomberie et industrie
INOX	**0.3**	Rouleau 300	Pour métalloplastique	Secteur plomberie et industrie, moteurs
CUIVRE	**0.3**	Plaque 1200*500	Pour métalloplastique ; CUB Recuit	Secteur plomberie et industrie, moteurs
CUIVRE	**0.5/ 0.8/ 1.5/ 2.5/ 3**	Plaque 2000*1000	Norme EN 1652 ; CUB Recuit	Secteur plomberie et industrie
ACIER	**1.5 à 12**	Plaque 2500*1250	EN S235JR ; EN1A, ASTM	Industrie générale





Joints **Naturels**

Les joints naturels sont fabriqués à partir de matières d'origine naturelle telles que la laine, le liège ou le cuir.

Ils conviennent à un large éventail d'utilisations. Ils sont employés aussi bien dans des applications industrielles que dans des usages généraux nécessitant une solution d'étanchéité simple et efficace.

Ces matériaux offrent **une bonne adaptabilité aux surfaces de contact**. Ils présentent des propriétés **d'amortissement et de compensation** des défauts d'assemblage. Leur utilisation est recommandée pour des conditions de pression et de température modérées.

Naturels

MATIÈRE	EPAISSEUR (en mm)	FORMAT	COMMENTAIRE	UTILISATION
LIÈGE DVGW	**1/ 1.5/ 2/ 2.5**	Plaque 1000*1000	Spécial gaz	Chaudière, bloc gaz, régulateur, valves
LIÈGE NITRILE	**1/ 2/ 3/ 4**	Rouleau 1000*ml	Norme ASTM	Application générale et industrielle
LIÈGE AGGLO	**1 à 17**	Plaque 1000*500	Bonne étanchéité. Bonne résistance mécanique	Application générale et industrielle
CUIR	**1 à 6**	Plaque 1300*1100	Produit naturel ; max 150°C ; 150 bar	Cuir tanné, chrome ou semi-chrome pour les environnements industriels.
CARTON	**Sur demande**	Plaque 1000*1400	Matière recyclée	Première monte, Gabarits, Compensation
FEUTRE				
LMB 20	**2 à 25**	Rouleau 1800*ml	Couleurs sur demande ; max 130°C	Lubrification, étanchéité, essuyage, boulangerie, isolation, absorption, patins d'amortissement, polissage, acoustique…
LMB 25	**2 à 25**	Rouleau 1800*ml	Couleurs sur demande ; max 130°C	Lubrification, étanchéité, essuyage, boulangerie, isolation, absorption, patins d'amortissement, polissage, acoustique…
PLB 36	**2 à 25**	Rouleau 1800*ml	Couleurs sur demande ; max 130°C	Lubrification, étanchéité, essuyage, boulangerie, isolation, absorption, patins d'amortissement, polissage, acoustique…









Joints **Élastomères**

Cellulaires

Les élastomères présentent des propriétés différentes selon les conditions d'utilisation.

Les caoutchoucs cellulaires, grâce à leur structure alvéolaire, offrent une **excellente compressibilité et une forte capacité d'adaptation aux irrégularités des surfaces**. Elle assure isolation, absorption des vibrations et compensation des jeux mécaniques. Déclinés en différentes densités et formulations, ils permettent de réaliser des pièces sur mesure, tant fiables et performantes pour des applications industrielles exigeantes.

CELLULAIRE	EPAISSEUR (en mm)	FORMAT	COMMENTAIRE	UTILISATION
MOUSSE EPDM	**2 à 15**	Plaque 2000*1000	Pour un SH70	Usage polyvalent
MOUSSE CR	**2 à 15**	Plaque 2000*1000	Pour un SH70	Usage polyvalent
MOUSSE SBR	**2 à 15**	Plaque 2000*1000	Pour un SH70	Usage polyvalent

CR : néoprène- **EPDM** : éthylène propylène diène monomère - **SBR** : naturel









Calandrés

Les caoutchoucs calandrés se présentent sous forme de feuilles homogènes obtenues par laminage, **garantissant régularité d'épaisseur et stabilité dimensionnelle**. Ils offrent une bonne résistance mécanique et chimique selon la matière choisie, qu'il s'agisse de caoutchouc naturel, nitrile, néoprène ou EPDM.

Leur précision facilite la fabrication de pièces techniques adaptées aux contraintes d'assemblage, tout en assurant l'étanchéité, la durabilité et la fiabilité dans des environnements industriels variés.



CALANDRÉ	EPAISSEUR (en mm)	FORMAT	COMMENTAIRE	UTILISATION
CAOUTCHOUC SBR	**1 à 2**	Rouleau 20 ml*1400	Pour un SH70, possibilité d'ajouté des plis à la matière	Joint d'étanchéité d'usage général, amortisseurs, tapis roulant, isolation, ...
CAOUTCHOUC SBR	**3 à 6**	Rouleau 10 ml*1400	Pour un SH70, possibilité d'ajouté des plis à la matière	Joint d'étanchéité d'usage général, amortisseurs, tapis roulant, isolation, ...
CAOUTCHOUC NBR NOIR EAU POTABLE	**2 à 10**	Rouleau 10 ml*1400	ACS, WRAS, W270. Bonne résistance aux intempéries, à l'ozone, aux acides et alcalis	Eau potable, ballons d'eau chaude, vulcanisée au souffre
CAOUTCHOUC NBR	**Jusqu'à 1**	Rouleau 20 ml*1400	Pour un SH70, possibilité d'ajouté des plis à la matière	Industrie, garage, ateliers, ...
CAOUTCHOUC NBR	**>1**	Rouleau 10 ml*1400	Pour un SH70, possibilité d'ajouté des plis à la matière	Industrie, garage, ateliers, ...
CAOUTCHOUC NBR SPÉCIALE GAZ	**2 à 6**	Rouleau 10 ml*1400	Sans pli. Shore 80	Gaz et hydrocarbures liquides
CAOUTCHOUC CR	**Jusqu'à 1**	Rouleau 20 ml*1400	Pour un SH70, possibilité d'ajouté des plis à la matière	Offshore et industrie
CAOUTCHOUC CR	**>1**	Rouleau 20 ml*1400	Pour un SH70, possibilité d'ajouté des plis à la matière	Offshore et industrie
CAOUTCHOUC CR NOIR IGNIFUGE	**1 à 10**	Rouleau 10 ml*1400	Sans pli. Conforme à ISO4589-2 :1999. Non recommandé pour les huiles aromatiques.	Offshore et industrie
N-AG 600	**1/ 1.5**	Rouleau 1.3*ml	Pour un SH70	Membranes
VITON	**1/ 1.5/ 2/ 3**	Rouleau 1000*ml	Pour un SH70, possibilité d'ajouté des plis à la matière	Contact denrées alimentaire sous condition
VITON A ALIMENTAIRE	**2 à 5**	Rouleau 10ml*1000	EN 1935/2004 2023/2006. Certifié IANESCO et BNIC. Bonne résistance chimique et tenue aux hydrocarbures	Pour aliments, produits gras, moteurs et aéronautique.
PARABLOND	**1 à 25**	Rouleau 10ml*1400	Translucide. Très haute résistance à l'abrasion et à la rupture.	Applications élastiques et d'amortissement
PARABEIGE	**1 à 20**	Rouleau 10ml*1400	EU 1272/2013 et conforme à GS (catégorie 3). Haute résistance à l'abrasion, à la rupture.	Applications élastiques et d'amortissement
CAOUTCHOUC SPÉCIFIQUE	**0.8 à 3.5**	Plaque 500*500	Matière en fonction du shore et de la spécificité de la matière voulu	Plomberie, ferroviaire, industries diverses
CAOUTCHOUC EXTRUDÉ	**Sur demande**	À plat ou en rouleaux	ROHS, EN 45-545, REACH, NF EN 12365, NF T 47-001, DTU 39 ; anti UV ; max 85°C	Usage général, Profil de cloisonnement et étanchéité (air, poussière, eau, UV)

SBR : naturel - **CR** : néoprène- **NBR** : nitrile - **EPDM** : éthylène propylène diène monomère



Joints **Polymères**

Les polymères utilisés dans l'industrie se distinguent par la diversité de leurs caractéristiques techniques.

Certains présentent une excellente résistance chimique ou thermique, tandis que d'autres se caractérisent par leur rigidité, leur flexibilité, leur légèreté ou leur inertie.

Ces matériaux répondent à **un large éventail d'applications techniques**, qu'il s'agisse de pièces mécaniques, d'éléments d'isolation, de solutions d'étanchéité, de revêtements, d'emballages ou de composants électriques.

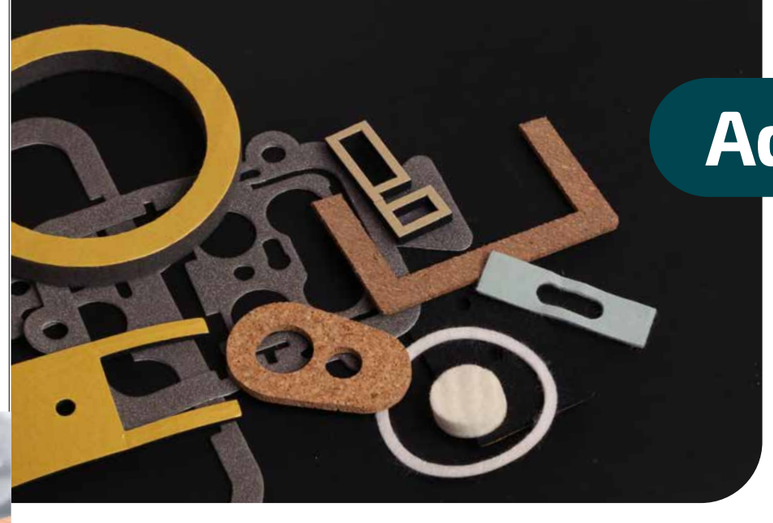
Le choix du polymère est déterminé en fonction des contraintes spécifiques de chaque application, qu'elles soient



mécaniques, thermiques, chimiques ou environnementales.

Polymères

MATIÈRE	EPAISSEUR (en mm)	FORMAT	COMMENTAIRE	UTILISATION
POLYURÉTHANE	**1/ 2/ 3/ 4/ 5**	Plaque 2000*1000	Shore 70/ 80/ 90, bonne résistance à l'abrasion	Rampes de criblage, bande racleuse, rampes de vibrateurs, plaques d'appui…
POLYSTYRÈNE CHOC	**0.5**	Plaque 2000*780	ASTM ; max 160°C	Plomberie
POLYSTYRÈNE CHOC	**1.5**	Plaque 2050*1050	ASTM ; max 160°C	Protection, isolation mécanique légère et séparation
PVC	**1 à 3**	Plaque 2000*1000	EN 1514-1, EN 1092-1, DIN 2690 ; max 60°C ; 20 bar	Chaudronnerie, cuves industrielles, traitement de l'eau…
PVC SOUPLE	**0.5 à 3**	Rouleau 1000*ml	Translucide, Bonne résistance générale ; max 50°C	Protection des machines, cloisons, portes pour chambre froides …
PVC SOUPLE EXTRUDÉ	**Sur demande**	À plat ou en rouleaux	ROHS, EN 45-545, REACH ; anti UV, recyclabilité	Usage général, Profil de cloisonnement et étanchéité (air, poussière, eau, UV)
SILICONE	**0.5 à 5**	Rouleau 1200*ml	Températures extrêmes, CE 1935/2004 ; max 230°C	Agroalimentaire, médical, automobile, électricité, bâtiment
SILICONE BLEU DÉTECTABLE	**1.5 à 4**	Rouleau 10ml*1200	FDA, CE 1935/2004	Lignes de production industrielle, alimentaire, pharmaceutique
TEFLON	**0.25 à 0.5**	Rouleau 1200*ml	Vierge	Industrie diverse
TEFLON	**1 à 2**	Plaque 1500*1500	Vierge	Industrie diverse
TEFLON	**1 à 2**	Plaque 1000*1000	Vierge	Industrie diverse
NYLON	**0.5 à 3**	Plaque 2000*1000	Non chargé ; max 160°C	Contact alimentaire, eau, vapeur
PEX	**5**	Plaque 1150*1150	Max 75°C	Diverses utilisations
POLYCARBONATE	**0.5**	Plaque 900*700	Bonne résistance à l'ozone	Electrique, optique, …
POLYCARBONATE	**1 à 2**	Plaque 2050*1250	Vicat, HDT, UL 94, ISO 1183 ; max 120°C	Electrique, optique, …
POLYÉTHYLÈNE	**0.5 à 3**	Plaque 2000*1000	Convient au contact des aliments ; max 100°C	Application industrielle, eau, vapeur, contact alimentaire
POLYPROPYLÈNE	**1 à 3**	Plaque 2000*1000	Max 100°C	Industrie diverse
MOUSSE PE	**Sur demande**	Plaque 2000*1000	Pour un SH70, possibilité d'ajouté des plis à la matière	Bâtiment, climatisation, chauffage, ventilation
PET	**0.8/ 1/ 1.5/ 2/ 3**	Plaque 2050*1250	Excellente résistance chimique. Bonne résistance aux chocs.	Usage alimentaire



Adhésifs

Ces adhésifs allient une excellente capacité d'adhérence et une résistance élevée à la chaleur, à l'humidité et aux produits chimiques.

Ils constituent une solution fiable pour de nombreuses applications industrielles.

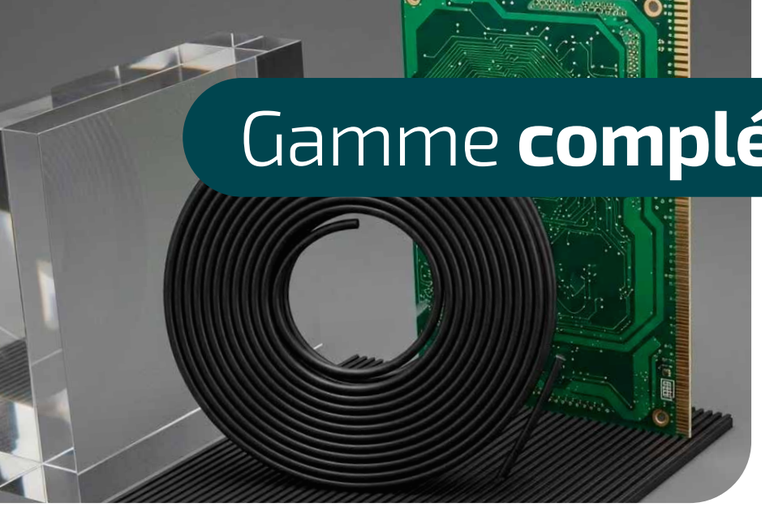
Particulièrement adaptés aux secteurs de l'automobile, de la construction et de l'électronique, ainsi qu'à la menuiserie, **ils répondent aux exigences de collage précis et durable.**

Leur formulation garantit une tenue stable dans le temps, même sous contraintes thermiques ou chimiques importantes. Grâce à notre équipement d'adhésivage, nous proposons également la production de rouleaux de matière adhésivée en sous-traitance, afin de répondre à des besoins spécifiques de transformation ou de mise au format.

Adhésif

MATIÈRE	EPAISSEUR (en mm)	FORMAT	COMMENTAIRE	UTILISATION
4210	**0.15**	Rouleau 250 ml*1000	Adhésif double face	Mousses et films PE et PP
310	**0.15**	Rouleau 250 ml*1000	Repositionnable	Mousses et films PE et PP
R66	**0.15**	Rouleau 500*ml	Avec trame	Mousses et films PE et PP
239	**0.15**	Rouleau 250 ml*1000	Non tissé double face, résistance aux cisaillements et au pelage.	Application sur mousses, isolation thermique et acoustique, surface irrégulières ou rugueuses, surfaces poreuses
9629PC	**0.1**	Rouleau 55 ml*1300	Double face. Excellente résistance aux solvants, hydrophobe	Électronique, industrie générale





Gamme **complémentaire**

Vous trouverez dans notre gamme complémentaire des joints qui offrent **une résistance mécanique élevée**, une grande précision dimensionnelle et des propriétés adaptées aux environnements exigeants, notamment face aux UV et aux agents chimiques.

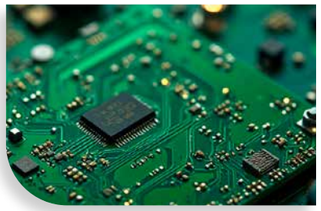
Destinés aux infrastructures, au transport, à l'énergie et à l'industrie mécanique, les produits de cette gamme garantissent fiabilité, durabilité et sécurité même dans des conditions sévères.



MATIÈRE	EPAISSEUR (en mm)	FORMAT	COMMENTAIRE	UTILISATION
CORDE	**0.5 à 5**	Au ml	Section torique, JT4, carré, rectangulaire	Application hydraulique et pneumatique, huile, gaz, air, poussière



MATIÈRE	EPAISSEUR (en mm)	FORMAT	COMMENTAIRE	UTILISATION
PMMA	**1 à 25**	Plaque 2050*1525	Résistance aux agents atmosphériques, aux UV, et à la corrosion	Enseignes, bandeaux lumineux, panneaux signalétiques et publicitaire, PLV, présentoir, gravure, pièces industrielles et accessoires de sécurité



MATIÈRE	EPAISSEUR (en mm)	FORMAT	COMMENTAIRE	UTILISATION
COMPOSITE (FR4)	**0.1/ 0.2/ 0.4/ 0.5**	Plaque 1170*1070	D'autres types de composites possibles	Pièces isolantes électriques. cales d'encoches pour moteurs électriques, pièces d'isolation électrique, pièces de machines résistantes à hautes températures, composants pour l'aéronautique et l'aérospatial



MATIÈRE	EPAISSEUR (en mm)	FORMAT	COMMENTAIRE	UTILISATION
JOINT TORIQUE	**Tore et Ø intérieur en fonction de la demande**	Sur demande	Tolérances restreintes. Matières appropriées pour la pression, la vitesse et les températures importantes ; FDA, EC 1935-2004, ACS, Gaz DVGW.	Application diverses industrielles, médical, machines agricoles, équipement alimentaire, domaines automobiles, raccords hydrauliques



MATIÈRE	EPAISSEUR (en mm)	FORMAT	COMMENTAIRE	UTILISATION
REVÊTEMENT/ TAPIS	**1.6 à 10 (varie selon le motif)**	Rouleau 0.2 à 2.2*0.5 ; 1 ; 10 ; 12 ml (varie selon le motif)	Plusieurs motifs. Taille des rouleaux selon l'épaisseur de la demande ; REACH, RoHS, PAH	Usage général, coffre de voiture, remorque, remorque pour animaux, hall d'entrée, tapis isolant électrique, couloirs zone de chargement, établis...

Joint Barthelemy

Spécialiste de la découpe **sur mesure**

Nous produisons de la pièce unitaire à la grande série, selon vos plans, cahiers des charges ou sur la base de nos préconisations techniques.
Contactez-nous !



Joint Barthelemy

une marque du groupe PLASTIL spécialisée
dans la découpe, l'injection, l'extrusion et l'usinage.

MATIERES

FIBRES NATURELLES

- Geb 202
- Geb 203
- Geb 205
- Geb 2064
- Geb Ba
- Geb Ba 202
- Geb Ba 50
- Geb Ba-C
- Geb Ba-GL3000
- Geb Ba-EF
- Geb Ba-SOFT
- Geb Ba 203
- Geb Ba 55
- Geb Ba-U
- Geb Ba-M
- Geb Ba-R
- Geb Ba-CF/Ba-RCF
- Geb Ba-F/Ba-RF
- Gebroilit

FIBRES MINÉRALES

- Néfalit Bio
- Néfalit 5
- Néfalit 7 BIO
- Néfalit 11
- Papier Néfalit BIO

Céramique

- Néfalit 16

Carbone

- Guarcograph S
- Guarcograph R
- Guarcograph GR

NATURELS

- Cuir
- Carton

Liège

- Liège DVGW
- Liège Nitrile
- Liège Agglo

Feutre

- Feutre 200grs
- Feutre 250grs
- Feutre 360grs

MÉTAUX

- Laiton
- Aluminium
- Inox
- Cuivre
- Acier

ÉLASTOMÈRES

Cellulaire

- Mousse EPDM
- Mousse CR
- Mousse SBR

Calandré

- Caoutchouc Naturel
- Caoutchouc Néoprène
- Caoutchouc Nitrile
- Caoutchouc pour membrane
- Viton
- Caoutchouc spécifique

Extrudé

- Caoutchouc extrudé

ADHÉSIF

- Double
- Repositionnable
- Tramé
- Non-tissé
- Hydrophobe

POLYMÈRES

- Polystyrène choc
- PVC
- PVC souple
- PVC extrudé
- Silicone
- Teflon
- Nylon
- PEX
- Polycarbonate
- Polyéthylène
- Polypropylène
- Mousse PE
- PET

Contacts commerciaux



Judicaël LECOMTE
TECHNICO-COMMERCIAL
06 50 55 12 73
j.lecomte@plastil.fr



SYLVIE TABAREAU
ADMINISTRATRICE DES VENTES
01 45 18 36 91
s.tabareau@plastil.fr

création : Artmin.fr communication 02 41 71 83 57 - Photos Martin Thellier - Plastil - Février 2026 - Ne pas jeter sur la voie publique