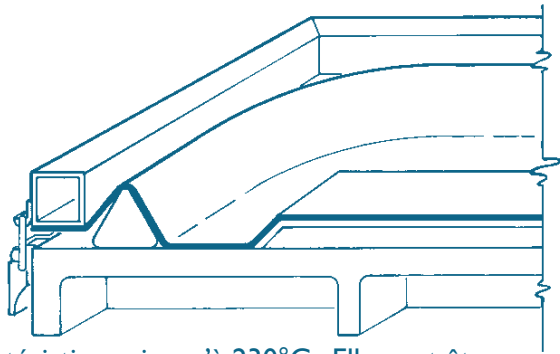


# TRISEAL

## Systeme De Mise Sous Vide a Joint Triangulaire Aerovac



Le système de mise sous vide à joint triangulaire a les caractéristiques suivantes:

- La membrane élastomère constitutive de ce système allongement 500% garde toutes ses caractéristiques jusqu'à 230°C. Elle peut être adaptée à des formes 3-D simples.
- La membrane est supportée par un cadre aluminium.
- Un joint triangulaire collé sur la périphérie de l'outillage de moulage assure l'étanchéité du système.
- Les prises de vide sur membrane sont positionnées à la demande du client.
- Des crochets de pré-tension sont utilisés pour amener la membrane en contact avec le joint triangulaire.

### AVANTAGES

- S'adapte à des formes 3-D simples, évitant les problèmes de tendu de sac (pontage d'angles).
- Solide et réutilisable.
- Supprime la consommation de films nylon, mastics d'étanchéité, les risques de déchirure des sacs et les risques de fuites.
- Facilement réparable.
- Mise en oeuvre très rapide par des opérateurs peu qualifiés.

### FONCTIONNEMENT

La membrane, qui est fixée au cadre en aluminium, est placée sur l'outillage et maintenue en position par l'intermédiaire des crochets.

Le joint triangulaire, collé sur le pourtour de l'outillage, crée un contact étanche sur son sommet.

Le vide est alors appliqué par l'intermédiaire de la prise de vide, ayant pour effet d'allonger et de plaquer la membrane le long du joint triangulaire, crant ainsi une surface d'étanchéité complète.

Il est à noter que les zones en forme de la membrane ne doivent pas se situer trop près du joint triangulaire et occasionner une impossibilité de mise sous vide du système l'excédent de membrane dû au volume peut gêner au placage correct de celle-ci sur le joint. Dans un tel cas, on privilégiera l'utilisation du système d'étanchéité VCS.

### EXIGENCES TECHNIQUES

Le joint d'étanchéité triangulaire nécessite une plage libre d'au moins 80 mm pour adapter le dispositif. En cas de bordure d'outillage endommagée ou ondulée, une remise en état locale est nécessaire avant le collage du joint triangulaire.

Le positionnement des prises de vide sur membrane, hors zone de contact joint/membrane, doit être défini afin d'éviter les risques de marquage de pièce.

Il est conseillé de positionner la prise de contrôle du vide le plus loin possible de la prise de vide.

## Aerovac Systemes France

Tel: (0033) 05 61 37 89 89 Fax: (0033) 05 61 37 89 88 e-mail: [aerovac@aerovac.fr](mailto:aerovac@aerovac.fr) website: [www.aerovac.fr](http://www.aerovac.fr)

Toutes les informations, caractéristiques techniques, conseils d'utilisation contenus dans ces documents sont donnés à titre indicatif uniquement. Ils sont basés sur des tests considérés comme fiables, toutefois leur exactitude n'est pas garantie. Ces informations seront utilisées sous l'entière responsabilité de l'utilisateur de produit concerné.