Plastub

GAINES, TUBES & PROFILÉS

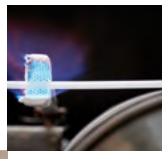
Plastub

Depuis 1983, PLASTUB a acquis une expertise dans la fabrication de gaines, tubes, multitubes et profilés en matières plastiques souples, élastomères de silicone et autres matériaux spéciaux.

PLASTUB propose une gamme importante de produits de haute performance couvrant un grand nombre d'applications dans des industries très diverses, notamment l'électroménager, le câblage, le paramédical, l'agroalimentaire, l'automobile et véhicules industriels, la pétrochimie, la cosmétique, l'industrie pharmaceutique, la construction ferroviaire, chimique, électromécanique, électrothermique… Gaines isolantes tressées vernies, imprégnées ou traitées, gaines antifeu et tresses industrielles diverses élargissent encore la gamme proposée.

PLASTUB est une société du groupe OMERIN.

www.plastub.fr



Des hommes à votre service

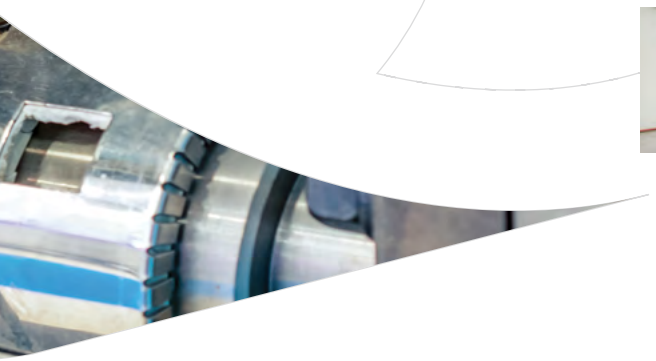
Nos équipes mettent leur expertise technique à votre disposition pour apporter des réponses et des solutions à toutes vos demandes.

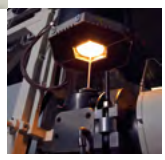
Les services Méthodes, Qualité, Recherche et Développement travaillent en collaboration permanente en vue de l'amélioration constante de nos produits et procédés.

L'ensemble du personnel participe à cette démarche par son implication et un auto contrôle permanent à toutes les étapes de fabrication.

Ce catalogue est le fruit du travail assidu et passionné de toute une équipe qui a réussi avec talent à le mettre en forme pour vous l'offrir. Il doit être pour vous un outil de travail simple et concis, un conseiller sûr, un document de référence répondant à la majorité de vos besoins.

Pour toutes questions complémentaires sur nos produits et leurs applications, études de projet ou devis sans engagement, n'hésitez pas à contacter notre service commercial au +33 **(0)4 73 82 44 36** ou par mail à **plastub@omerin.com**





Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Plastub

Expertise technique

Tous nos produits sont conçus et développés au sein de notre bureau d'étude et laboratoire grâce à l'expertise techniques de nos ingénieurs.

Nous disposons des moyens de test et de validation des comportements physiques, chimiques, mécaniques, électriques et de tenue au feu des gaines, tubes et profilés que nous produisons.

Nos produits subissent de nombreux essais afin de garantir un haut niveau de qualité et de répondre aux normes les plus exigeantes.

CE

FDA REGISTERED

Ex

PHTHALATE FREE

ATTESTATION DE CONFORMITÉ SANITAIRE ACS

REACH COMPLIANCE

RoHS COMPLIANT

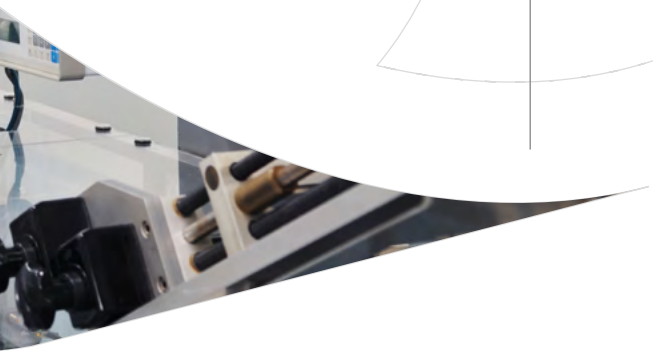
MADE IN FRANCE

ISO 9001: 2015
BUREAU VERITAS Certification

BUREAU VERITAS 1828

TOUTES LES MARQUES CITÉES CI-APRÈS SONT DES MARQUES DÉPOSÉES OU UTILISÉES PAR PLASTUB S.A.S.

PLASTUB®	Gaines et tubes extrudés en thermoplastiques.
ELASTUB®	Gaines et tubes extrudés en polymères spéciaux.
SILITUBE®	Gaines et tubes extrudés en élastomère de silicone, avec ou sans renfort tressé.
STARFLEX®	Tubes extrudés en thermoplastiques ou en polymères spéciaux avec tresse de renfort en textile, acier galvanisé ou inoxydable.
TUBOL®	Tubes en cuivre, aluminium, thermoplastiques ou polymères spéciaux, gainés en thermoplastiques, avec ou sans renfort tressé, pour le transport d'air comprimé.
BITUBE®	Deux tubes assemblés en parallèle, sur-gainés pour le transport d'air comprimé.
MULTITUBE®	Assemblage et sur-gainage de tubes-joncs pour le transport d'air comprimé.
MULTI-VX®	Concept d'assemblage spécifique et sur étude d'éléments différents tels que tube, câble électrique.
SILIGAINE®	Gaines tressées en fibre de verre ou fils textiles, avec ou sans enduction.
PLASCORD®	Joncs et cordes extrudés en thermoplastiques ou polymères spéciaux.
PLASFORM®	Profilés extrudés en thermoplastiques ou polymères spéciaux.
SILFORM®	Joncs et profilés extrudés en élastomère de silicone.



Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

SOMMAIRE

TUBES 8

Tubes extrudés en thermoplastiques

- PLASTUB® PVC120 10
- PLASTUB® PVC21 11
- PLASTUB® PVC22 12
- PLASTUB® PVC23 13
- PLASTUB® PVC24 14
- PLASTUB® PVC29 15
- PLASTUB® PVC33 16
- PLASTUB® PVC42 17
- PLASTUB® PVC29 BUL 18
- PLASTUB® CPU 19
- PLASTUB® PU98 20
- PLASTUB® PA 21
- PLASTUB® PA ATEX 22
- PLASTUB® PAR 23
- PLASTUB® PEBD 24
- PLASTUB® PEHD 25

Tubes extrudés en polymères spéciaux

- ELASTUB® STA55 26
- ELASTUB® STA64 27
- ELASTUB® ST73 28
- ELASTUB® ST87 29
- ELASTUB® GTS 30
- ELASTUB® PTFE 31
- ELASTUB® PFA 32
- ELASTUB® FEP 33

Tubes extrudés en élastomère de silicone

- SILITUBE® SI50 34
- SILITUBE® SI60 35
- SILITUBE® SI70 36
- SILITUBE® SI80 37
- SILITUBE® SITEC 38
- SILITUBE® SI270 39

TUBES AVEC RENFORTS 40

Tubes extrudés en élastomère de silicone, avec tresse de renfort

- SILITUBE® SI70TPCC 42
- SILITUBE® SITST 43
- SILITUBE® SITIA 44
- SILITUBE® SITIG 45

Tubes extrudés en thermoplastiques ou polymères spéciaux, avec tresse de renfort

- STARFLEX® NG 46
- STARFLEX® EI 47
- STARFLEX® NPN 48
- STARFLEX® PEXI 49
- STARFLEX® PTFEI 50

Tubes extrudés en thermoplastiques ou polymères spéciaux, avec tresse et gaine de renfort

- TUBOL® STGP 51
- TUBOL® STIP 52
- TUBOL® NGP 53
- TUBOL® NIP 54
- TUBOL® PVCP 55

Tubes extrudés en thermoplastiques ou polymères spéciaux, avec gaine de renfort

- TUBOL® PAP 56
- TUBOL® PA ATEX 57
- TUBOL® PEP 58
- TUBOL® PTFEP 59

Tubes en cuivre avec gaine de renfort

- TUBOL® CRP 60
- BITUBE® CRP 61

Tubes en feuillard aluminium formé, avec gaine de renfort

- TUBOL® ALU 62
- BITUBE® ALU 63

MULTI-TUBES 64

Bi-tubes extrudés en thermoplastiques

- BITUBE® PAP 66
- BITUBE® PAP ROND 67
- BITUBE® PAR 68
- BITUBE® PEP 69
- BITUBE® PTFEP 70
- BITUBE® PA + Câble 71

Multi-tubes standards

- MULTITUBE® STD 72-73

Multi-tubes spéciaux

- MULTI-VX® (assemblage hybride) 74-75

GAINES 76

Gaines extrudées en thermoplastiques

- PLASTUB® GS 78
- PLASTUB® GR 79
- PLASTUB® GHT 80
- PLASTUB® GHTC 81
- PLASTUB® GTHT 82

Gaines extrudées en polymères spéciaux

- ELASTUB® GST73 83
- ELASTUB® GSTI70 84
- ELASTUB® THERMO POX 85

Gaines extrudées en élastomère de silicone

- SILITUBE® GSI 86
- SILITUBE® GSI811 87

Gaines tressées en fibre de verre avec enduction silicone

- SILIGAINE® 15C3 88
- SILITUBE® X 89

Gaines tressées en monofilament, non enduites

- SILIGAINE® TN 90

Gaines tressées en fil d'acier inoxydable

- METALTRESSE® 91

JONCS, CORDES & PROFILÉS 92

Joncs & Cordes extrudés en thermoplastiques

- PLASCORD® PVC23 94
- PLASCORD® PVC33 95
- PLASCORD® PEBD 96
- PLASCORD® PEHD 97
- PLASCORD® PVC33 armé 98

Joncs & Cordes extrudés en élastomère de silicone

- SILFORM® JONC SI70 99

Profilés extrudés

- Présentation 100
- Profilés en carré/rectangle 101
- Profilés d'ornement 101
- Profilés bi-tubes 101
- Profilés en U 102
- Profilés passepoils 102
- Profilés bande plate 103
- Profilés divers 103

OFFRE COMPLÉMENTAIRE 104

Recouvrements

- Présentation 106
- Protection thermique 106
- Finition esthétique 106
- Identification 107
- Protection mécanique 107
- Protection diélectrique 107
- Protection chimique 107

Tressages

- Présentation 108
- Protection thermique 108
- Blindage 108
- Renfort mécanique 108
- Repérage 108

Conditionnements 109

Montage et fourniture de raccords, douilles 110

Outillages et accessoires 111

FORMULAIRE TECHNIQUE 112

Formules et équivalences 114
Tolérances 115-118
Tableau de compatibilité chimique 119-121

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE PLASTUB 122

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TUBES

Tubes extrudés en thermoplastiques

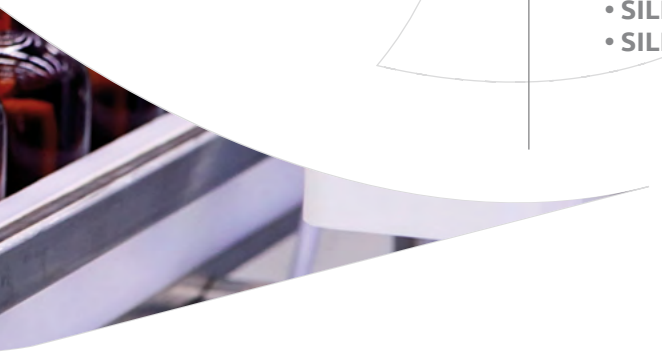
- PLASTUB® PVC120 10
- PLASTUB® PVC21 11
- PLASTUB® PVC22 12
- PLASTUB® PVC23 13
- PLASTUB® PVC24 14
- PLASTUB® PVC29 15
- PLASTUB® PVC33 16
- PLASTUB® PVC42 17
- PLASTUB® PVC29 BUL 18
- PLASTUB® CPU 19
- PLASTUB® PU98 20
- PLASTUB® PA 21
- PLASTUB® PA ATEX 22
- PLASTUB® PAR 23
- PLASTUB® PEBD 24
- PLASTUB® PEHD 25

Tubes extrudés en polymères spéciaux

- ELASTUB® STA55 26
- ELASTUB® STA64 27
- ELASTUB® ST73 28
- ELASTUB® ST87 29
- ELASTUB® GTS 30
- ELASTUB® PTFE 31
- ELASTUB® PFA 32
- ELASTUB® FEP 33

Tubes extrudés en élastomère de silicone

- SILITUBE® SI50 34
- SILITUBE® SI60 35
- SILITUBE® SI70 36
- SILITUBE® SI80 37
- SILITUBE® SITEC 38
- SILITUBE® SI270 39



Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

PLASTUB® PVC120

Tube PVC 55 Shore A Translucide alimentaire

Description
Tube extrudé en polychlorure de vinyle

Applications
Transport de fluides, d'air, sans pression

Domaines
Industries diverses, agroalimentaire, laboratoire, paramédical, oxygénothérapie…

Caractéristiques générales
- Extra souple, économique, polyvalent
- Bonne résistance aux acides, bases et produits lessiviels
- Recyclable

Données techniques
- Norme : Matière apte au contact alimentaire sous certaines conditions
- Température d'utilisation : -30 à +50°C
- Dureté nominale : **55 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,17 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >10 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >360 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : translucide
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV, antibactérien…
- Couronnes prédécoupées
- Versions préfendues

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
2	4	1	11	250
2	6	2	29	250
3	5	1	15	250
3	6	1,5	25	200
4	6	1	18	250
4	7	1,5	30	100
4	8	2	44	100
4	9	2,5	60	100
5	7	1	22	100
5	8	1,5	36	100
5	9	2	51	100
5	10	2,5	69	100
5	15	5	184	25
6	8	1	26	100
6	9	1,5	41	100
6	10	2	59	100
6	12	3	99	50
6	18	6	265	25
7	10	1,5	47	100
7	12	2,5	87	50
7	14	3,5	135	50
8	10	1	33	100
8	11	1,5	52	100
8	12	2	73	100
8	14	3	121	50
8	16	4	176	25
8	20	6	309	25
9	12	1,5	58	50
9	13	2	81	50
9	14	2,5	106	50
9	18	4,5	223	25
10	13	1,5	63	50
10	14	2	88	50
10	17	3,5	174	25
10	18	4	206	25
10	20	5	276	25
10	25	7,5	482	25
11	15	2	96	50
12	16	2	103	50
12	17	2,5	133	50
12	21	4,5	273	25
13	23	5	331	25
14	18	2	118	25
14	23	4,5	306	25
15	20	2,5	161	25
15	21	3	198	25
16	20	2	132	25
16	26	5	386	25
18	24	3	231	25
20	25	2,5	207	25
20	26	3	253	25
21	26	2,5	216	25
22	29	3,5	328	25
27	34	3,5	392	25
36	43	3,5	508	25
40	48	4	647	25
47	55	4	749	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

PLASTUB® PVC21

Tube PVC 67 Shore A Translucide

PHTHALATE FREE

Description
Tube extrudé en polychlorure de vinyle

Applications
Transport de fluides, d'air, sans pression

Domaines
Industries diverses, agroalimentaire, laboratoire, oxygénothérapie…

Caractéristiques générales
- Extra souple, économique, polyvalent
- Bonne résistance aux acides, bases et produits lessiviels
- Recyclable
- Sans phtalates

Données techniques
- Température d'utilisation : -30 à +50°C
- Dureté nominale : **67 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,20 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >12 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >250 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : translucide
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV, antibactérien…
- Couronnes prédécoupées
- Versions préfendues

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
2	4	1	11	250
2	6	2	30	250
3	5	1	15	250
3	6	1,5	25	200
4	6	1	19	250
4	7	1,5	31	100
4	8	2	45	100
4	9	2,5	61	100
5	7	1	23	100
5	8	1,5	37	100
5	9	2	53	100
5	10	2,5	71	100
5	15	5	188	25
6	8	1	26	100
6	9	1,5	42	100
6	10	2	60	100
6	12	3	102	50
6	18	6	271	25
7	10	1,5	48	100
8	10	1	34	100
8	11	1,5	54	100
8	12	2	75	100
8	14	3	124	50
8	16	4	181	25
8	20	6	317	25
9	12	1,5	59	50
9	13	2	83	50
9	14	2,5	108	50
9	18	4,5	229	25
10	13	1,5	65	50
10	14	2	90	50
10	17	3,5	178	25
10	18	4	211	25
10	20	5	283	25
10	25	7,5	495	25
11	15	2	98	50
12	16	2	106	50
12	17	2,5	137	50
12	21	4,5	280	25
13	23	5	339	25
14	18	2	121	25
14	23	4,5	314	25
15	20	2,5	165	25
15	21	3	203	25
16	20	2	136	25
16	26	5	396	25
18	24	3	237	25
20	25	2,5	212	25
20	26	3	260	25
21	26	2,5	221	25
22	29	3,5	336	25
27	34	3,5	402	25
36	43	3,5	521	25
40	48	4	663	25
47	55	4	769	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*

www.plastub.fr

PLASTUB® PVC22

Tube PVC 72 Shore A Translucide alimentaire

PHTHALATE FREE

Description
Tube extrudé en polychlorure de vinyle

Applications
Transport de fluides, d'air, sans pression

Domaines
Industries diverses, agroalimentaire, laboratoire, paramédical, oxygénothérapie…

Caractéristiques générales
- Flexible, économique, polyvalent
- Bonne résistance aux acides, bases et produits lessiviels
- Recyclable
- Sans phtalates

Données techniques
- Norme : Matière apte au contact alimentaire sous certaines conditions
- Température d'utilisation : -30 à +50°C
- Dureté nominale : **72 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,22 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >13 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >270 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : translucide
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV, antibactérien…
- Couronnes prédécoupées
- Versions préfendues

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
2	4	1	11	250
2	6	2	31	250
3	5	1	15	250
3	6	1,5	26	200
4	6	1	19	250
4	7	1,5	32	100
4	8	2	46	100
4	9	2,5	62	100
5	7	1	23	100
5	8	1,5	37	100
5	9	2	54	100
5	10	2,5	72	100
5	15	5	192	25
6	8	1	27	100
6	9	1,5	43	100
6	10	2	61	100
6	12	3	103	50
6	18	6	276	25
7	10	1,5	49	100
7	12	2,5	91	50
7	14	3,5	141	50
8	10	1	34	100
8	12	2	77	100
8	14	3	126	50
8	16	4	184	25
8	20	6	322	25
9	12	1,5	60	50
9	13	2	84	50
9	14	2,5	110	50
9	18	4,5	233	25
10	13	1,5	66	50
10	14	2	92	50
10	17	3,5	181	25
10	18	4	215	25
10	20	5	287	25
10	25	7,5	503	25
11	15	2	100	50
12	16	2	107	50
12	17	2,5	139	50
12	21	4,5	284	25
13	23	5	345	25
14	18	2	123	25
14	23	4,5	319	25
15	20	2,5	168	25
15	21	3	207	25
16	20	2	138	25
16	26	5	402	25
18	24	3	241	25
20	25	2,5	215	25
20	26	3	264	25
21	26	2,5	225	25
22	29	3,5	342	25
27	34	3,5	409	25
36	43	3,5	530	25
40	48	4	674	25
47	55	4	781	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

PLASTUB® PVC23

Tube PVC 79 Shore A Cristal alimentaire

PHTHALATE FREE

Description
Tube extrudé en polychlorure de vinyle

Applications
Transport de fluides, d'air, sans pression

Domaines
Industries diverses, agroalimentaire, laboratoire, aquariophilie…

Caractéristiques générales
- Flexible, économique, polyvalent
- Nombreux coloris
- Bonne résistance aux acides, bases et produits lessiviels
- Recyclable
- Sans phtalates

Données techniques
- Tube homologué contact alimentaire selon spécifications de la norme NF EN 1186 et des règlements européens 1935/2004 et 10/2011.
- Température d'utilisation : -30 à +50°C
- Dureté nominale : **79 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,24 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >17 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >280 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : cristal
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV, antibactérien…
- Couronnes prédécoupées
- Versions préfendues
- Versions tressées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
2	4	1	12	250
2	6	2	31	250
3	5	1	16	250
3	6	1,5	26	200
4	6	1	19	250
4	7	1,5	32	100
4	8	2	47	100
4	9	2,5	63	100
5	7	1	23	100
5	8	1,5	38	100
5	9	2	55	100
5	10	2,5	73	100
5	15	5	195	25
6	8	1	27	100
6	9	1,5	44	100
6	10	2	62	100
6	12	3	105	50
6	18	6	280	25
7	10	1,5	50	100
7	12	2,5	92	50
7	14	3,5	143	50
8	11	1,5	55	100
8	12	2	78	100
8	14	3	128	50
8	16	4	187	25
8	20	6	327	25
9	12	1,5	61	50
9	13	2	86	50
9	14	2,5	112	50
9	18	4,5	237	25
10	13	1,5	67	50
10	14	2	93	50
10	17	3,5	184	25
10	18	4	218	25
10	20	5	292	25
10	25	7,5	511	25
11	15	2	101	50
12	16	2	109	50
12	17	2,5	141	50
12	21	4,5	289	25
13	23	5	350	25
14	18	2	125	25
14	23	4,5	324	25
15	20	2,5	170	25
15	21	3	210	25
16	20	2	140	25
16	26	5	409	25
18	24	3	245	25
20	25	2,5	219	25
20	26	3	269	25
21	26	2,5	229	25
22	29	3,5	348	25
27	34	3,5	416	25
36	43	3,5	538	25
40	48	4	685	25
47	55	4	794	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*

www.plastub.fr

PLASTUB® PVC24

Tube PVC 84 Shore A Cristal

PHTHALATE FREE

Description
Tube extrudé en polychlorure de vinyle

Applications
Transport de fluides, d'air, sans pression

Domaines
Industries diverses, agroalimentaire, laboratoire, aquariophilie…

Caractéristiques générales
- Flexible, économique, polyvalent
- Nombreux coloris
- Bonne résistance aux acides, bases et produits lessiviels
- Recyclable
- Sans phtalates

Données techniques
- Température d'utilisation : -30 à +50°C
- Dureté nominale : **84 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,25 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >17 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >280 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : cristal
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV, antibactérien…
- Couronnes prédécoupées
- Versions préfendues
- Versions tressées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
2	4	1	12	250
2	6	2	31	250
3	5	1	16	250
3	6	1,5	26	200
4	6	1	20	250
4	7	1,5	32	100
4	8	2	47	100
4	9	2,5	64	100
5	7	1	24	100
5	8	1,5	38	100
5	9	2	55	100
5	10	2,5	74	100
5	15	5	196	25
6	8	1	27	100
6	9	1,5	44	100
6	10	2	63	100
6	12	3	106	50
6	18	6	283	25
7	10	1,5	50	100
8	10	1	35	100
8	11	1,5	56	100
8	12	2	79	100
8	14	3	130	50
8	16	4	188	25
8	20	6	330	25
9	12	1,5	62	50
9	13	2	86	50
9	14	2,5	113	50
9	18	4,5	238	25
10	13	1,5	68	50
10	14	2	94	50
10	17	3,5	185	25
10	18	4	220	25
10	20	5	294	25
10	25	7,5	515	25
11	15	2	102	50
12	16	2	110	50
12	17	2,5	142	50
12	21	4,5	291	25
13	23	5	353	25
14	18	2	126	25
14	23	4,5	327	25
15	20	2,5	172	25
15	21	3	212	25
16	20	2	141	25
16	26	5	412	25
18	24	3	247	25
20	25	2,5	221	25
20	26	3	271	25
21	26	2,5	231	25
22	29	3,5	350	25
27	34	3,5	419	25
36	43	3,5	543	25
40	48	4	691	25
47	55	4	801	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

PLASTUB® PVC29

Tube PVC 68 Shore A Cristal alimentaire

Description
Tube extrudé en polychlorure de vinyle

Applications
Transport de fluides, d'air, sans pression

Domaines
Industries diverses, agroalimentaire, laboratoire, aquariophilie…

Caractéristiques générales
- Flexible, économique, polyvalent
- Nombreux coloris
- Bonne résistance aux acides, bases et produits lessiviels
- Recyclable

Données techniques
- Norme : Matière apte au contact alimentaire sous certaines conditions
- Température d'utilisation : -30 à +50°C
- Dureté nominale : **68 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,20 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >17 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >280 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : cristal
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV, antibactérien…
- Couronnes prédécoupées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
2	4	1	11	250
2	6	2	30	250
3	5	1	15	250
3	6	1,5	25	200
4	6	1	19	250
4	7	1,5	31	100
4	8	2	45	100
4	9	2,5	61	100
5	7	1	23	100
5	8	1,5	37	100
5	9	2	53	100
5	10	2,5	71	100
5	15	5	188	25
6	8	1	26	100
6	9	1,5	42	100
6	10	2	60	100
6	12	3	102	50
6	18	6	271	25
7	10	1,5	48	100
7	12	2,5	89	50
7	14	3,5	138	50
8	10	1	34	100
8	11	1,5	54	100
8	12	2	75	100
8	14	3	124	50
8	16	4	181	25
8	20	6	317	25
9	12	1,5	59	50
9	13	2	89	50
9	14	2,5	108	50
9	18	4,5	229	25
10	13	1,5	65	50
10	14	2	90	50
10	17	3,5	178	25
10	18	4	211	25
10	20	5	283	25
10	25	7,5	495	25
11	15	2	98	50
12	16	2	106	50
12	17	2,5	137	50
12	21	4,5	280	25
13	23	5	339	25
14	18	2	121	25
14	23	4,5	314	25
15	20	2,5	165	25
15	21	3	203	25
16	20	2	136	25
16	26	5	396	25
18	24	3	237	25
20	25	2,5	212	25
20	26	3	260	25
21	26	2,5	221	25
22	29	3,5	336	25
27	34	3,5	402	25
36	43	3,5	521	25
40	48	4	663	25
47	55	4	769	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

PLASTUB® PVC33

Tube PVC 70 Shore A Opaque

Description
Tube extrudé en polychlorure de vinyle

Applications
Transport de fluides, sans pression
Supports jetables

Domaines
Industries diverses, irrigation…

Caractéristiques générales
• Economique, bonne résistance aux intempéries
• Recyclable

Données techniques
• Température d'utilisation : -30 à +50°C
• Dureté nominale : **70 Shore A** suivant ISO R 868
• Densité nominale : 1,46 suivant ISO 1183
• Résistance rupture : >11 Mpa suivant ISO R 527
• Allongement rupture : >250 % suivant ISO R 527
• Couleur standard : opaque
• Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
• Autres diamètres
• Autres couleurs unies
• Coupes à longueur
• Autres conditionnements
• Marquage en surface
• Additifs : Anti UV, antibactérien…
• Couronnes prédécoupées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
2	4	1	14	250
2	6	2	37	250
3	5	1	19	250
3	6	1,5	31	200
4	6	1	23	250
4	7	1,5	38	100
4	8	2	55	100
4	9	2,5	75	100
5	7	1	28	100
5	8	1,5	45	100
5	9	2	65	100
5	10	2,5	86	100
5	15	5	230	25
6	8	1	32	100
6	9	1,5	52	100
6	10	2	74	100
6	12	3	124	50
6	18	6	330	25
7	10	1,5	59	100
8	11	1,5	66	100
8	12	2	92	100
8	14	3	151	50
8	16	4	220	25
8	20	6	385	25
9	12	1,5	73	50
9	13	2	101	50
9	14	2,5	132	50
9	18	4,5	277	25
10	13	1,5	80	50
10	14	2	110	50
10	17	3,5	217	25
10	18	4	257	25
10	20	5	344	25
10	25	7,5	602	25
11	15	2	119	50
12	16	2	128	50
12	17	2,5	166	50
12	21	4,5	341	25
13	23	5	413	25
14	18	2	147	25
14	23	4,5	382	25
15	20	2,5	201	25
15	21	3	248	25
16	20	2	165	25
16	26	5	483	25
18	24	3	289	25
20	25	2,5	258	25
20	26	3	317	25
21	26	2,5	270	25
22	29	3,5	410	25
27	34	3,5	490	25
36	43	3,5	634	25
40	48	4	807	25
47	55	4	936	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
PLASTUB® PVC 32
Tube PVC 76 Shore A
Opaque

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

PLASTUB® PVC42

Tube PVC/NBR 74 Shore A Noir

Description
Tube extrudé en polychlorure de vinyle et élastomère nitrile

Applications
Transport de fluides, d'air, sans pression

Domaines
Transfert et refoulement de certains hydrocabures, sans pression

Caractéristiques générales
- Bonne résistance aux intempéries, résistance améliorée aux hydrocarbures
- Recyclable

Données techniques
- Température d'utilisation : -30 à +50°C
- Dureté nominale : **74 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,29 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >15 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >320 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : noir
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV, antibactérien…
- Couronnes prédécoupées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
2	4	1	12	250
2	6	2	32	250
3	5	1	16	250
3	6	1,5	27	200
4	6	1	20	250
4	7	1,5	33	100
4	8	2	49	100
4	9	2,5	66	100
5	7	1	24	100
5	8	1,5	39	100
5	9	2	57	100
5	10	2,5	76	100
5	15	5	203	25
6	8	1	28	100
6	9	1,5	46	100
6	10	2	65	100
6	12	3	109	50
6	18	6	292	25
7	10	1,5	52	100
7	12	2,5	96	50
7	14	3,5	149	50
8	10	1	36	100
8	11	1,5	58	100
8	12	2	81	100
8	14	3	134	50
8	16	4	194	25
8	20	6	340	25
9	12	1,5	64	50
9	13	2	89	50
9	14	2,5	116	50
9	18	4,5	246	25
10	13	1,5	70	50
10	14	2	97	50
10	17	3,5	191	25
10	18	4	227	25
10	20	5	304	25
10	25	7,5	532	25
11	15	2	105	50
12	16	2	113	50
12	17	2,5	147	50
12	21	4,5	301	25
13	23	5	365	25
14	18	2	130	25
14	23	4,5	337	25
15	20	2,5	177	25
15	21	3	219	25
16	20	2	146	25
16	26	5	425	25
18	24	3	255	25
20	25	2,5	228	25
20	26	3	279	25
21	26	2,5	238	25
22	29	3,5	362	25
27	34	3,5	432	25
36	43	3,5	560	25
40	48	4	713	25
47	55	4	826	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

PLASTUB® PVC29 BUL

Tube à bulbe PVC 68 Shore A Cristal alimentaire

Tube Diamètre intérieur nominal X diamètre extérieur nominal (mm)	Bulbe Diamètre intérieur nominal X diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
3 x 5	6 x 10.5	1	42	50
4 x 5	10 x 12.5	0,5	31	50
4 x 6	8 x 11	1	36	50
4 x 7	7 x 12	1,5	56	50
5 x 7,5	8 x 12	1,75	52	50
5,5 x 8	8 x 11.5	1,75	48	50
7 x 9	9 x 11.5	1	39	50
7 x 10	10 x 15	1,5	83	50

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Description
Tube à bulbe extrudé à diamètre variable en polychlorure de vinyle

Applications
Transport de fluides, d'air, sans pression

Domaines
Oxygénothérapie, laboratoire

Caractéristiques générales
- Flexible, économique, polyvalent
- Permet de connecter deux éléments de section différente
- Bonne résistance aux acides, bases et produits lessiviels
- Recyclable

Données techniques
- Norme : Matière apte au contact alimentaire sous certaines conditions
- Intervalle standard : 1 m
- Température d'utilisation : -30 à +50°C
- Dureté nominale : **68 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,20 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >17 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >280 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : cristal
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV, antibactérien…

Variante
PLASTUB® 24 BUL
Tube à bulbe PVC 84 Shore A
Cristal alimentaire

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

PLASTUB® CPU

Tube CPU 55 Shore D / 80°C Bleu

Description
Tube extrudé et calibré en copolymère de polyuréthane

Applications
Transport d'air comprimé, de gaz, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
- Tube calibré
- Alternative au PA et au PU
- Faible rayon de courbure
- Bonne résistance aux UV
- Bonne résistance aux hydrocarbures

Données techniques
- Température d'utilisation : -40 à +80°C
- Dureté nominale : **55 Shore D**
- Densité nominale : 1,15
- Couleur standard : bleu
- Température de pointe : +100°C
- Raccordement conseillé : raccord instantané

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Versions surgainées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)	Conditionnement standard Touret (m)
2,5	4	10	22	65	9	100	500
4	6	15	19	57	18	100	500
6	8	25	16	47	25	100	500
8	10	35	12	36	33	100	500
9	12	45	13	40	57	100	-

Coefficient à appliquer sur la pression de service en fonction de la température

-40°C	+20°C	+30°C	+50°C	+60°C	+80°C
100%	100%	83%	62%	55%	50%

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

PLASTUB® PU98

Tube PU 98 Shore A / 60°C Translucide

Description
Tube extrudé et calibré en polyuréthane base polyester

Applications
Transport d'air comprimé, de gaz, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
- Bonne résistance à l'abrasion
- Tube calibré
- Faible rayon de courbure
- Bonne résistance aux UV
- Bonne résistance aux hydrocarbures

Données techniques
- Température d'utilisation : **-30 à +60°C**
- Dureté nominale : **98 Shore A** suivant DIN 53505
- Densité nominale : 1,22 suivant DIN 53479
- Résistance rupture : >50 Mpa suivant DIN 53504 S2
- Allongement rupture : >550 % suivant DIN 53504
- Couleur standard : translucide
- Température de pointe : **+80°C**
- Raccordement conseillé : raccord instantané

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Versions surgainées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)	Conditionnement standard Touret (m)
2,5	4	15	11	35	9	100	500
4	6	25	10	30	19	100	500
5,5	8	40	8	26	32	100	500
7	10	40	8	30	49	100	500
8	12	55	7	22	77	100	500

Coefficient à appliquer sur la pression de service en fonction de la température

-40°C	+20°C	+30°C	+50°C	+60°C
100%	100%	83%	64%	47%

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Variante
PLASTUB® PU98 soudé
2 tubes PU 98 Shore A
Bleu et noir soudés

PLASTUB® PU95
Tube PU 95 Shore A / 60°C
Cristal *(base polyéther)*

PLASTUB® PU94
Tube PU 94 Shore A / 60°C
Translucide *(base polyester)*

PLASTUB® PUI
Tube PU 87 Shore A / 60°C
Opaque ignifugé *(base polyéther)*

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

PLASTUB® PA

Tube PA 62 Shore D / 100°C Translucide

Description
Tube extrudé et calibré en polyamide

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
- Tube calibré
- Bonne résistance aux chocs
- Bonne résistance aux flexions alternées
- Bonne résistance aux UV
- Bonne résistance aux hydrocarbures

Données techniques
- Norme : Tube homologué suivant DIN 74324-1 et DIN 73378
- Température d'utilisation : **-40 à +100°C**
- Dureté nominale : **62 Shore D** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,02 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >20 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >200 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : translucide
- Température de pointe : **+120°C**
- Raccordement conseillé : raccord instantané

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Versions surgainées
- Versions tressées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)	Conditionnement standard Touret (m)
2,7	4	25	23	77	7	-	2 080
4	6	30	27	80	16	-	1 040
6	8	40	19	58	23	-	520
8	10	60	15	53	29	-	520
10	12	85	13	44	36	100	-
12	14	86	11	37	43	100	-
14	18	115	17	50	105	100	-
16	20	130	15	45	118	100	-

Coefficient à appliquer sur la pression de service en fonction de la température

-40°C	+20°C	+30°C	+50°C	+60°C	+80°C	+100°C
100%	100%	87%	64%	57%	50%	40%

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

PLASTUB® PA ATEX

Tube PA 63 Shore D / 100°C Opaque

Description
Tube extrudé et calibré en polyamide antistatique

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression en environnement ATEX

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation, pétrochimie

Caractéristiques générales
- Tube calibré
- Tube antistatique
- Bonne résistance aux UV
- Bonne résistance aux hydrocarbures

Données techniques
- Norme : ATEX Secteur II G/D
- Résistivité de surface : 10^6 Ω suivant IEC 62631
- Température d'utilisation : **-40 à +100°C**
- Dureté nominale : **63 Shore D** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,25 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >16 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >300 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : opaque
- Température de pointe : **+120°C**
- Raccordement conseillé : raccord instantané

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Versions surgainées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)	Conditionnement standard Touret (m)
4	6	35	22	67	20	100	500
6	8	40	16	48	28	100	500
8	10	60	12	37	36	100	500

Coefficient à appliquer sur la pression de service en fonction de la température

-40°C	+20°C	+30°C	+50°C	+60°C	+80°C	+100°C
100%	100%	87%	64%	57%	50%	40%

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

PLASTUB® PAR

Tube PA 72 Shore D / 100°C Translucide

Description
Tube extrudé et calibré en polyamide rigide

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiants, sous pression
Brumisation, graissage

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
• Tube calibré
• Tenue pression améliorée

Données techniques
• Norme : DIN 73378
• Température d'utilisation : **-40 à +100°C**
• Dureté nominale : **72 Shore D** suivant ISO R 868
• Densité nominale : 1,03 suivant ISO 1183
• Résistance rupture : >52 Mpa suivant ISO R 527
• Allongement rupture : >200 % suivant ISO R 527
• Couleur standard : translucide
• Température de pointe : **+120°C**
• Raccordement conseillé : raccord instantané

Options *(nous consulter)*
• Autres diamètres
• Autres couleurs unies
• Autres conditionnements
• Versions surgainées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
3	6	50	89	267	22	100
5	8	70	64	192	32	100

Coefficient à appliquer sur la pression de service en fonction de la température

-40°C	+20°C	+30°C	+50°C	+60°C	+80°C	+100°C
100%	100%	81%	50%	40%	34%	28%

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

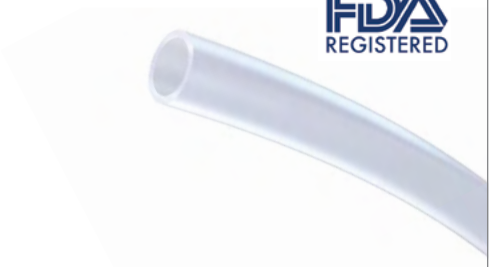
® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

PLASTUB® PEBD

Tube PEBD 49 Shore D Translucide alimentaire

FDA* REGISTERED



Description
Tube extrudé en polyéthylène basse densité

Applications
Transport d'air comprimé, de produits chimiques, de gaz, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
• Légèreté
• Faible rayon de courbure
• Physiologiquement neutre
• Alimentaire
• Très bonne résistance chimique

Données techniques
• Norme : * Matière homologuée FDA 21 CFR 177.1520, Règlements européens 1935/2004, 10/2011 et 2023/2006
• Température d'utilisation : -15 à +50°C
• Dureté nominale : **49 Shore D** suivant ISO R 868
• Densité nominale : 0,92 suivant ISO 1183
• Résistance rupture : >12 Mpa suivant ISO R 527
• Allongement rupture : >500 % suivant ISO R 527
• Couleur standard : translucide
• Raccordement conseillé : raccord à coiffe

Options *(nous consulter)*
• Autres diamètres
• Autres couleurs unies
• Coupes à longueur
• Autres conditionnements
• Marquage en surface
• Versions surgainées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)	Conditionnement standard Touret (m)
2	4	19	21	72	9	100	500
4	6	31	13	42	14	100	500
6	8	42	10	32	20	100	500
8	10	68	6	19	26	100	500
10	12	100	5	16	32	100	-

Coefficient à appliquer sur la pression de service en fonction de la température

+20°C	+30°C	+50°C
100%	83%	64%

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

PLASTUB® PEHD

Tube PEHD 65 Shore D Translucide alimentaire

Description
Tube extrudé en polyéthylène haute densité

Applications
Transport d'air comprimé, de produits chimiques, de gaz, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
• Légèreté
• Physiologiquement neutre
• Alimentaire
• Très bonne résistance chimique

Données techniques
• Norme : Matière apte au contact alimentaire sous certaines conditions
• Température d'utilisation : -15 à +50°C
• Dureté nominale : **65 Shore D** suivant ISO R 868
• Densité nominale : 0,96 suivant ISO 1183
• Résistance rupture : >33 Mpa suivant ISO R 527
• Allongement rupture : >600 % suivant ISO R 527
• Couleur standard : translucide
• Raccordement conseillé : raccord à coiffe

Options *(nous consulter)*
• Autres diamètres
• Autres couleurs unies
• Coupes à longueur
• Autres conditionnements
• Marquage en surface
• Versions surgainées
• Versions tressées
• Versions antistatiques

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)	Conditionnement standard Touret (m)
2	4	25	40	115	9	100	500
4	6	35	33	100	15	100	500
6	8	45	23	70	21	100	500
8	10	72	18	55	27	100	500
10	12	105	15	45	33	100	-

Coefficient à appliquer sur la pression de service en fonction de la température

+20°C	+30°C	+50°C
100%	83%	64%

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Variante
PLASTUB® PP
Tube polypropylène 74 Shore D
Translucide

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

ELASTUB® STA55

Tube TPE 59 Shore A / 90°C Opaque alimentaire

FDA* REGISTERED

Description
Tube extrudé en polymère type SANTOPRENE®

Applications
Pompes péristaltiques, pompes doseuses

Domaines
Médical, agroalimentaire, laboratoire, cosmétique

Caractéristiques générales
- Extra souple
- Excellente résistance à la fatigue dynamique, à la déchirure et à l'abrasion
- Faible déformation en compression et en traction
- Alimentaire
- Excellente résistance aux intempéries
- Très bonne résistance chimique

Données techniques
- Norme : * Matière homologuée FDA 21 CFR 177.2600, NSF STANDARD 51
- Température d'utilisation : **-40 à +90°C**
- Dureté nominale : **59 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 0,97 suivant ISO R 527
- Résistance rupture : >4,4 Mpa suivant ISO 37
- Allongement rupture : >600 % suivant ISO 37
- Couleur standard : opaque
- Température de pointe : **+110°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1,6	3,2	0,8	6	250
1,6	4,8	1,6	16	250
1,6	6,4	2,4	29	100
2,4	4	0,8	8	250
2,4	5,6	1,6	19	250
3,2	4,8	0,8	10	250
3,2	6,4	1,6	23	100
3,2	8	2,4	41	100
3,2	9,6	3,2	62	100
4,8	6,4	0,8	14	100
4,8	8	1,6	31	50
4,8	9,6	2,4	53	50
4,8	11,2	3,2	78	50
6,4	8	0,8	18	50
6,4	9,6	1,6	39	50
6,4	11,2	2,4	64	50
6,4	12,8	3,2	94	50
6,4	16	4,8	164	50
8	11,2	1,6	47	50
8	12,8	2,4	76	50
8	14,4	3,2	109	50
9,6	14,4	2,4	88	50
9,6	16	3,2	125	25
9,6	19,2	4,8	211	25
12,7	15,9	1,6	70	25
12,7	19,1	3,2	155	25
12,7	22,3	4,8	256	25
12,7	25,5	6,4	372	25
15,9	20,7	2,4	134	25
15,9	22,3	3,2	186	25
15,9	25,5	4,8	303	25
15,9	28,7	6,4	435	25
19	25,4	3,2	216	25
19	28,6	4,8	348	25
19	31,8	6,4	495	25
25,4	31,8	3,2	279	25
25,4	35	4,8	442	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
ELASTUB® ST55
Tube TPE 59 Shore A / 90°C
Opaque industriel

ELASTUB® STM55
Tube TPE 59 Shore A / 90°C
Opaque médical

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

ELASTUB® STA64

Tube TPE 69 Shore A / 90°C Opaque alimentaire

FDA* REGISTERED

Description
Tube extrudé en polymère type SANTOPRENE®

Applications
Pompes péristaltiques, pompes doseuses

Domaines
Médical, agroalimentaire, laboratoire, cosmétique

Caractéristiques générales
- Excellente résistance à la fatigue dynamique, à la déchirure et à l'abrasion
- Faible déformation en compression et en traction
- Alimentaire
- Excellente résistance aux intempéries
- Très bonne résistance chimique

Données techniques
- Norme : * Matière homologuée FDA 21 CFR 177.2600, NSF STANDARD 51
- Tube homologué contact alimentaire selon spécifications de la norme NF EN 1186, de l'arrêté du 9/11/1994 et des règlements européens 1935/2004 et 10/2011
- Température d'utilisation : **-40 à +90°C**
- Dureté nominale : **69 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 0,97 suivant ISO R 527
- Résistance rupture : >6,9 Mpa suivant ISO 37
- Allongement rupture : >400 % suivant ISO 37
- Couleur standard : opaque
- Température de pointe : **+110°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1,6	3,2	0,8	6	250
1,6	4,8	1,6	16	250
1,6	6,4	2,4	29	100
2,4	4	0,8	8	250
2,4	5,6	1,6	19	250
3,2	4,8	0,8	10	250
3,2	6,4	1,6	23	100
3,2	8	2,4	41	100
3,2	9,6	3,2	62	100
4,8	6,4	0,8	14	100
4,8	8	1,6	31	50
4,8	9,6	2,4	53	50
4,8	11,2	3,2	78	50
6,4	8	0,8	18	50
6,4	9,6	1,6	39	50
6,4	11,2	2,4	64	50
6,4	12,8	3,2	94	50
6,4	16	4,8	164	50
8	11,2	1,6	47	50
8	12,8	2,4	76	50
8	14,4	3,2	109	50
9,6	14,4	2,4	88	50
9,6	16	3,2	125	25
9,6	19,2	4,8	211	25
12,7	15,9	1,6	70	25
12,7	19,1	3,2	155	25
12,7	22,3	4,8	256	25
12,7	25,5	6,4	372	25
15,9	20,7	2,4	134	25
15,9	22,3	3,2	186	25
15,9	25,5	4,8	303	25
15,9	28,7	6,4	435	25
19	25,4	3,2	216	25
19	28,6	4,8	348	25
19	31,8	6,4	495	25
25,4	31,8	3,2	279	25
25,4	35	4,8	442	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
ELASTUB® ST64
Tube TPE 69 Shore A / 90°C
Opaque industriel

ELASTUB® STM64
Tube TPE 64 Shore A / 90°C
Opaque médical

ELASTUB® SEBS
Tube TPS 65 Shore A / 90°C
Translucide alimentaire

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

ELASTUB® ST73

Tube TPE 78 Shore A / 90°C Noir

Description
Tube extrudé en polymère type SANTOPRENE®

Applications
Transport de fluides, d'air sans pression

Domaines
Industries diverses, automobile

Caractéristiques générales
- Excellente résistance aux intempéries
- Très bonne résistance chimique
- Caractéristiques semblables à de nombreux caoutchoucs vulcanisés

Données techniques
- Norme : Matière homologuée UL94 HB épaisseur 1 mm, FMV SS 302 (équiv. NF ISO 3795)
- Température d'utilisation : **-40 à +90°C**
- Dureté nominale : **78 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 0,98 suivant ISO R 527
- Résistance rupture : >8,3 Mpa suivant ISO 37
- Allongement rupture : >375 % suivant ISO 37
- Couleur standard : noir
- Température de pointe : **+110°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
2	5	1,5	16	250
2,5	5	1,25	14	250
3	6	1,5	21	250
3,2	6,4	1,6	24	200
3,2	8	2,4	41	250
3,5	7	1,75	28	100
4	6	1	15	100
4	6,3	1,15	18	100
4	8	2	37	100
4,6	7	1,2	21	100
4,8	8	1,6	32	100
5	7,5	1,25	24	100
6	9	1,5	35	50
6	10	2	49	50
6	12	3	83	25
6,4	9,6	1,6	39	50
7,5	10,5	1,5	42	50
8	12	2	62	50
8	12,8	2,4	77	50
9,6	14,4	2,4	89	50
10	14	2	74	50
10	18	4	172	25
10	20	5	231	25
12	17	2,5	112	25
12,7	20	3,65	184	25
15	21	3	166	25
16	24	4	246	25
19	28,6	4,8	352	25
20	27	3,5	253	25
20	30	5	385	25
25	35	5	462	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
ELASTUB® STA 73
Tube TPE 78 Shore A / 90°C
Opaque alimentaire

ELASTUB® STM73
Tube TPE 78 Shore A / 90°C
Opaque médical

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

ELASTUB® ST87

Tube TPE 93 Shore A / 90°C Noir

Description
Tube extrudé en polymère type SANTOPRENE®

Applications
Transport de fluides, d'air sans pression

Domaines
Industries diverses, automobile

Caractéristiques générales
- Semi-rigide
- Excellente résistance aux intempéries
- Très bonne résistance chimique
- Caractéristiques semblables à de nombreux caoutchoucs vulcanisés

Données techniques
- Norme : Matière homologuée UL94 HB épaisseur 1 mm, FMV SS 302 (équiv. NF ISO 3795)
- Température d'utilisation : **-40 à +90°C**
- Dureté nominale : **93 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 0,96 suivant ISO R 527
- Résistance rupture : >15,9 Mpa suivant ISO 37
- Allongement rupture : >530 % suivant ISO 37
- Couleur standard : noir
- Température de pointe : **+110°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Versions tressées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
2	5	1,5	16	250
2,5	5	1,25	14	250
3	6	1,5	20	250
3,2	6,4	1,6	23	200
3,2	8	2,4	41	250
3,5	7	1,75	28	100
4	6	1	15	100
4	6,3	1,15	18	100
4	8	2	36	100
4,6	7	1,2	21	100
4,8	8	1,6	31	100
5	7,5	1,25	24	100
6	9	1,5	34	50
6	10	2	48	50
6	12	3	81	25
6,4	9,6	1,6	39	50
7,5	10,5	1,5	41	50
8	12	2	60	50
8	12,8	2,4	75	50
9,6	14,4	2,4	87	50
10	14	2	72	50
10	18	4	168	25
10	20	5	226	25
12	17	2,5	109	25
12,7	20	3,65	180	25
15	21	3	163	25
16	24	4	241	25
19	28,6	4,8	344	25
20	27	3,5	248	25
20	30	5	377	25
25	35	5	452	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

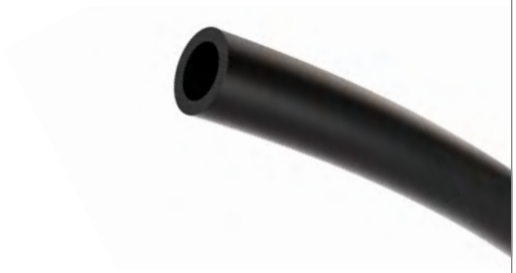
Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

ELASTUB® GTS

Tube TPE 75 Shore A / 90°C Noir



Description
Tube extrudé en polymère nitrile

Applications
Transfert et refoulement d'hydrocarbures, huiles, graisses, sans pression

Domaines
Industries diverses, automobile

Caractéristiques générales
- Très bonne résistance aux hydrocarbures
- Bonne résistance aux intempéries

Données techniques
- Température d'utilisation : **-40 à +90°C**
- Dureté nominale : **75 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1 suivant ISO R 527
- Résistance rupture : >6,2 Mpa suivant ISO 37
- Allongement rupture : >265 % suivant ISO 37
- Couleur standard : noir
- Température de pointe : **+110°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Versions tressées
- Coupes à longueur

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
3	5	1	13	100
4	7	1,5	26	100
5	8	1,5	31	100
6	9	1,5	35	100
8	12	2	63	100
12	17	2,5	114	50
15	21	3	170	50
20	27	3,5	258	50
25	32	3,5	313	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
ELASTUB® GT
Tube TPE 45 Shore D / 90°C
Noir

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

ELASTUB® PTFE

Tube PTFE 60 Shore D / 250°C Translucide alimentaire

FDA* REGISTERED

Description
Tube extrudé en polytétrafluoroéthylène

Applications
Transport de fluides chimiquement agressifs, vapeur, sous pression

Domaines
Médical, pharmaceutique, agroalimentaire, laboratoire, cosmétique…

Caractéristiques générales
- Résistance aux UV
- Résistance chimique exceptionnelle
- Anti-adhérent
- Alimentaire
- Tenue température
- Ininflammable
- Ignifugé

Données techniques
- Norme : * Matière homologuée FDA 21 CFR 177 1550
- Température d'utilisation : **-200 à +250°C**
- Dureté nominale : **60 Shore D** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 2,20 suivant ISO R 527
- Résistance rupture : ≥25 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >300 % suivant ISO 37
- Résistance à la flamme UL94 V0
- Couleur standard : translucide
- Température de pointe : **+280°C**
- Raccordement conseillé : raccord à coiffe

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Versions tressées
- Versions surgainées
- Versions antistatiques

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)	Conditionnement standard Touret (m)
2	4	20	23	92	20	100	500
4	6	40	15	60	34	100	500
6	8	60	11	44	48	100	500
8	10	80	9	36	61	100	-
10	12	100	8	32	75	100	-

Coefficient à appliquer sur la pression de service en fonction de la température

+20°C	+50°C	+100°C	+150°C	+200°C	+250°C
100%	85%	65%	50%	35%	25%

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

ELASTUB® PFA

Tube PFA 60 Shore D / 260°C Cristal alimentaire

FDA* REGISTERED

Description
Tube extrudé en perfluoroalkoxy

Applications
Transport de fluides chimiquement agressifs, sous pression

Domaines
Médical, pharmaceutique, agroalimentaire, laboratoire, cosmétique…

Caractéristiques générales
- Transparence
- Longévité
- Résistance aux UV
- Résistance chimique exceptionnelle
- Anti-adhérent
- Alimentaire
- Tenue température
- Ininflammable

Données techniques
- Norme : * Matière homologuée FDA 21 CFR 177 1550
- Température d'utilisation : **-70 à +260°C**
- Dureté nominale : **60 Shore D** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 2,15 suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >300 % suivant ISO 37
- Couleur standard : cristal
- Température de pointe : **+290°C**
- Raccordement conseillé : raccord à coiffe

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Versions surgainées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)	Conditionnement standard Touret (m)
2	4	16	32	160	20	100	500
4	6	36	21	105	34	100	500
6	8	64	15	75	48	100	500
8	10	100	12	60	61	100	500
10	12	144	10	50	75	100	-

Coefficient à appliquer sur la pression de service en fonction de la température

+20°C	+50°C	+100°C	+150°C	+200°C	+250°C
100%	85%	60%	48%	35%	20%

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

ELASTUB® FEP

Tube FEP 55 Shore D / 200°C Cristal alimentaire

FDA* REGISTERED

Description
Tube extrudé en fluoroéthylène propylène

Applications
Transport de fluides chimiquement agressifs, sous pression

Domaines
Médical, pharmaceutique, agroalimentaire, laboratoire, cosmétique…

Caractéristiques générales
- Résistance aux UV
- Résistance chimique exceptionnelle
- Anti-adhérent
- Alimentaire
- Tenue température
- Ininflammable

Données techniques
- Norme : * Matière homologuée FDA 21 CFR 177 1550
- Température d'utilisation : **-70 à +200°C**
- Dureté nominale : **55 Shore D** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 2,15 suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >300 % suivant ISO 37
- Couleur standard : cristal
- Température de pointe : **+230°C**
- Raccordement conseillé : raccord à coiffe

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Versions surgainées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)	Conditionnement standard Touret (m)
2	4	16	30	150	20	100	500
4	6	36	19	96	34	100	500
6	8	64	14	70	48	100	500
8	10	100	11	55	61	100	-
10	12	144	9	45	75	100	-

Coefficient à appliquer sur la pression de service en fonction de la température

+20°C	+50°C	+100°C	+150°C
100%	80%	45%	20%

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

SILITUBE® SI50

Tube silicone 50 Shore A / 180°C Translucide alimentaire

FDA* REGISTERED

Description
Tube extrudé en élastomère de silicone catalysé péroxyde

Applications
Transport de liquides alimentaires, alcools, acides sans pression
Pompes péristaltiques, pompes doseuses

Domaines
Médical, pharmaceutique, agroalimentaire, laboratoire, cosmétique…

Caractéristiques générales
- Extra souple et élastique
- Alimentaire
- Stérilisable en autoclave
- Tenue hautes températures
- Bonne résistance aux fluides agressifs, alcools et acides
- Excellente résistance aux intempéries, UV
- Hydrophobe
- Chimiquement inerte et biologiquement neutre
- Bonne résistance à la fatigue dynamique
- Faible déformation en compression et en traction

Données techniques
- Norme : * Matière homologuée FDA 21 CFR 177.2600, Règlement européen 1935/2004, Pharmacopée européenne section 3.1.9
- Température d'utilisation : **-60 à +180°C**
- Dureté nominale : **50 Shore A** suivant DIN 53505
- Densité nominale : 1,14 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >12 Mpa suivant DIN 53504 S1
- Allongement rupture : >700 % suivant DIN 53504 S1
- Couleur standard : translucide
- Température de pointe : **+200°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1	3	1	7	100
2	4	1	11	100
2	6	2	29	100
3	5	1	14	100
3	6	1,5	24	100
4	6	1	18	50
4	7	1,5	30	50
4	8	2	43	50
5	8	1,5	35	50
5	10	2,5	67	50
5	15	5	179	50
6	9	1,5	40	50
6	10	2	57	50
6	12	3	97	25
6	18	6	258	25
7	10	1,5	46	50
7	11	2	65	50
7	13	3	107	50
8	12	2	72	50
8	14	3	118	50
8	16	4	172	25
9	12	1,5	56	50
10	14	2	86	50
10	16	3	140	25
10	18	4	201	25
12	16	2	100	50
12	17	2,5	130	50
15	21	3	193	25
16	22	3	204	25
18	24	3	226	25
20	27	3,5	295	25
22	29	3,5	320	25
25	32	3,5	357	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Versions tressées

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TUBES EXTRUDÉS EN ÉLASTOMÈRE DE SILICONE

SILITUBE® SI60

Tube silicone 60 Shore A / 180°C Translucide alimentaire

Description

Tube extrudé en élastomère de silicone catalysé péroxyde

Applications

Transport de liquides alimentaires, alcools, acides sans pression
Pompes péristaltiques, pompes doseuses

Domaines

Médical, pharmaceutique, agroalimentaire, laboratoire, cosmétique…

Caractéristiques générales

- Souple et élastique
- Alimentaire
- Tenue hautes températures
- Stérilisable en autoclave
- Bonne résistance aux fluides agressifs, alcools et acides
- Excellente résistance aux intempéries, UV
- Hydrophobe
- Chimiquement inerte et biologiquement neutre
- Bonne résistance à la fatigue dynamique
- Faible déformation en compression et en traction

Données techniques

- Norme : * Matière homologuée FDA 21 CFR 177.2600, Règlement européen 1935/2004, Pharmacopée européenne section 3.1.9
- Tube homologué contact alimentaire selon spécifications de la norme NF EN 1186, de l'arrêté du 25/11/1992 et des règlements européens 1935/2004 et 10/2011
- Température d'utilisation : **-60 à +180°C**
- Dureté nominale : **60 Shore A** suivant DIN 53505
- Densité nominale : 1,14 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >11,5 Mpa suivant DIN 53504 S1
- Allongement rupture : >400 % suivant DIN 53504 S1
- Couleur standard : translucide
- Température de pointe : **+200°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1	3	1	7	100
2	4	1	11	100
2	6	2	29	100
3	5	1	14	100
3	6	1,5	24	100
4	6	1	18	50
4	7	1,5	30	50
4	8	2	43	50
5	8	1,5	35	50
5	10	2,5	67	50
5	15	5	179	50
6	9	1,5	40	50
6	10	2	57	50
6	12	3	97	25
6	18	6	258	25
7	10	1,5	46	50
7	11	2	65	50
7	13	3	107	50
8	12	2	72	50
8	14	3	118	50
8	16	4	172	25
9	12	1,5	56	50
10	14	2	86	50
10	16	3	140	25
10	18	4	201	25
12	16	2	100	50
12	17	2,5	130	50
15	21	3	193	25
16	22	3	204	25
18	24	3	226	25
20	27	3,5	295	25
22	29	3,5	320	25
25	32	3,5	357	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Options *(nous consulter)*

- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Versions tressées

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

SILITUBE® SI70

Tube silicone 70 Shore A / 180°C Translucide alimentaire

FDA* REGISTERED

Description
Tube extrudé en élastomère de silicone catalysé péroxyde

Applications
Transport de liquides alimentaires, alcools, acides sans pression

Domaines
Médical, pharmaceutique, agroalimentaire, laboratoire, cosmétique…

Caractéristiques générales
- Souple et élastique
- Alimentaire
- Tenue hautes températures
- Bonne résistance aux fluides agressifs, alcools et acides
- Excellente résistance aux intempéries, UV
- Hydrophobe
- Chimiquement inerte et biologiquement neutre

Données techniques
- Norme : * Matière homologuée FDA 21 CFR 177.2600, Règlement européen 1935/2004, Pharmacopée européenne section 3.1.9
- Tube homologué contact alimentaire selon spécifications de la norme NF EN 1186, de l'arrêté du 25/11/1992 et des règlements européens 1935/2004 et 10/2011
- Température d'utilisation : **-60 à +180°C**
- Dureté nominale : **70 Shore A** suivant DIN 53505
- Densité nominale : 1,19 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >10 Mpa suivant DIN 53504 S1
- Allongement rupture : >400 % suivant DIN 53504 S1
- Couleur standard : translucide
- Température de pointe : **+200°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1	3	1	7	100
2	4	1	11	100
2	6	2	30	100
3	5	1	15	100
3	6	1,5	25	100
4	6	1	19	50
4	7	1,5	31	50
4	8	2	45	50
5	8	1,5	36	50
5	10	2,5	70	50
5	15	5	187	50
6	9	1,5	42	50
6	10	2	60	50
6	12	3	101	25
6	18	6	269	25
7	10	1,5	48	50
7	11	2	67	50
7	13	3	112	50
8	12	2	75	50
8	14	3	123	50
8	16	4	179	25
9	12	1,5	59	50
10	14	2	90	50
10	16	3	146	25
10	18	4	209	25
12	16	2	105	50
12	17	2,5	135	50
15	21	3	202	25
16	22	3	213	25
18	24	3	235	25
20	27	3,5	307	25
22	29	3,5	333	25
25	32	3,5	373	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Versions tressées

Variante
SILITUBE® SI70HP
Tube silicone 70 Shore A / 180°C
Translucide hautes propriétés mécaniques

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TUBES EXTRUDÉS EN ÉLASTOMÈRE DE SILICONE

SILITUBE® SI80

Tube silicone 80 Shore A / 180°C Translucide alimentaire

FDA* REGISTERED

Description

Tube extrudé en élastomère de silicone catalysé péroxyde

Applications

Transport de liquides alimentaires, alcools, acides sans pression

Domaines

Médical, pharmaceutique, agroalimentaire, laboratoire, cosmétique…

Caractéristiques générales

- Souple et élastique
- Alimentaire
- Tenue hautes températures
- Stérilisable en autoclave
- Bonne résistance aux fluides agressifs, alcools et acides
- Excellente résistance aux intempéries
- Hydrophobe
- Chimiquement inerte et biologiquement neutre

Données techniques

- Norme : * Matière homologuée FDA 21 CFR 177.2600, Règlement européen 1935/2004,
- Température d'utilisation : **-60 à +180°C**
- Dureté nominale : **80 Shore A** suivant DIN 53505
- Densité nominale : 1,20 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >10,5 Mpa suivant DIN 53504 S1
- Allongement rupture : >280 % suivant DIN 53504 S1
- Couleur standard : translucide
- Température de pointe : **+200°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*

- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Versions tressées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1	3	1	7	100
2	4	1	11	100
2	6	2	30	100
3	5	1	15	100
3	6	1,5	25	100
4	6	1	19	50
4	7	1,5	31	50
4	8	2	45	50
5	8	1,5	36	50
5	10	2,5	70	50
5	15	5	187	50
6	9	1,5	42	50
6	10	2	60	50
6	12	3	101	25
6	18	6	269	25
7	10	1,5	48	50
7	11	2	67	50
7	13	3	112	50
8	12	2	75	50
8	14	3	123	50
8	16	4	179	25
9	12	1,5	59	50
10	14	2	90	50
10	16	3	146	25
10	18	4	209	25
12	16	2	105	50
12	17	2,5	135	50
15	21	3	202	25
16	22	3	213	25
18	24	3	235	25
20	27	3,5	307	25
22	29	3,5	333	25
25	32	3,5	373	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TUBES EXTRUDÉS EN ÉLASTOMÈRE DE SILICONE

SILITUBE® SITEC

Tube silicone
73 Shore A / 180°C Opaque

Description
Tube extrudé en élastomère de silicone catalysé péroxyde

Applications
Transport de liquides acides sans pression

Domaines
Médical, pharmaceutique, agro-alimentaire, laboratoire, cosmétique…

Caractéristiques générales
- Non collant
- Tenue hautes températures
- Bonne résistance aux fluides agressifs, alcools et acides
- Excellente résistance aux intempéries
- Hydrophobe

Données techniques
- Température d'utilisation : **-60 à +180°C**
- Dureté nominale : **73 Shore A** suivant DIN 53505
- Densité nominale : 1,45 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >6,5 Mpa suivant DIN 53504 S1
- Allongement rupture : >150 % suivant DIN 53504 S1
- Couleur standard : opaque
- Température de pointe : **+200°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1	3	1	9	100
2	4	1	14	100
2	6	2	36	100
3	5	1	18	100
3	6	1,5	31	100
4	6	1	23	50
4	7	1,5	38	50
4	8	2	55	50
5	8	1,5	44	50
5	10	2,5	85	50
5	15	5	228	50
6	9	1,5	51	50
6	10	2	73	50
6	12	3	123	25
6	18	6	328	25
7	10	1,5	58	50
7	11	2	82	50
7	13	3	137	50
8	12	2	91	50
8	14	3	150	50
8	16	4	219	25
9	12	1,5	72	50
10	14	2	109	50
10	16	3	178	25
10	18	4	255	25
12	16	2	127	50
12	17	2,5	165	50
15	21	3	246	25
16	22	3	260	25
18	24	3	287	25
20	27	3,5	374	25
22	29	3,5	406	25
25	32	3,5	454	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
SILITUBE® SI70FLU
Tube silicone 74 Shore A / 180°C
Fluoré opaque

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

SILITUBE® SI270

Tube silicone 70 Shore A / 180°C Translucide alimentaire

Description
Tube extrudé en élastomère de silicone catalysé platine

Applications
Transport de liquides acides sans pression

Domaines
Médical, pharmaceutique, agroalimentaire, laboratoire, cosmétique…

Caractéristiques générales
- Tenue hautes températures
- Propriétés mécaniques améliorées
- Bonne résistance aux fluides agressifs, alcools et acides
- Excellente résistance aux intempéries
- Hydrophobe
- Chimiquement inerte et biologiquement neutre

Données techniques
- Norme : * Matière homologuée FDA 21 CFR 177.2600, Règlement européen 1935/2004, Pharmacopée européenne section 3.1.9
- Température d'utilisation : **-60 à +180°C**
- Dureté nominale : **70 Shore A** suivant DIN 53505
- Densité nominale : 1,19 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >11 Mpa suivant DIN 53504 S1
- Allongement rupture : >600 % suivant DIN 53504 S1
- Couleur standard : translucide
- Température de pointe : **+200°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Versions tressées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1	3	1	7	100
2	4	1	11	100
2	6	2	30	100
3	5	1	15	100
3	6	1,5	25	100
4	6	1	19	50
4	7	1,5	31	50
4	8	2	45	50
5	8	1,5	36	50
5	10	2,5	70	50
5	15	5	187	50
6	9	1,5	42	50
6	10	2	60	50
6	12	3	101	25
6	18	6	269	25
7	10	1,5	48	50
7	11	2	67	50
7	13	3	112	50
8	12	2	75	50
8	14	3	123	50
8	16	4	179	25
9	12	1,5	59	50
10	14	2	90	50
10	16	3	146	25
10	18	4	209	25
12	16	2	105	50
12	17	2,5	135	50
15	21	3	202	25
16	22	3	213	25
18	24	3	235	25
20	27	3,5	307	25
22	29	3,5	333	25
25	32	3,5	373	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
SILITUBE® SI260
Tube silicone 60 Shore A / 180°C
Translucide alimentaire catalysé platine

SILITUBE® SI250
Tube silicone 50 Shore A / 180°C
Translucide alimentaire catalysé platine

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TUBES AVEC RENFORTS

Tubes extrudés en élastomère de silicone, avec tresse de renfort

- SILITUBE® SI70TPCC 42
- SILITUBE® SITST 43
- SILITUBE® SITIA 44
- SILITUBE® SITIG 45

Tubes extrudés en thermoplastiques ou polymères spéciaux, avec tresse de renfort

- STARFLEX® NG 46
- STARFLEX® EI 47
- STARFLEX® NPN 48
- STARFLEX® PEXI 49
- STARFLEX® PTFEI 50

Tubes extrudés en thermoplastiques ou polymères spéciaux, avec tresse et gaine de renfort

- TUBOL® STGP 51
- TUBOL® STIP 52
- TUBOL® NGP 53
- TUBOL® NIP 54
- TUBOL® PVCP 55

Tubes extrudés en thermoplastiques ou polymères spéciaux, avec gaine de renfort

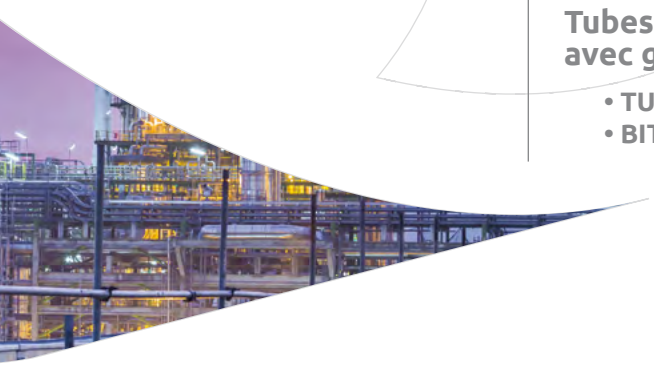
- TUBOL® PAP 56
- TUBOL® PA ATEX 57
- TUBOL® PEP 58
- TUBOL® PTFEP 59

Tubes en cuivre avec gaine de renfort

- TUBOL® CRP 60
- BITUBE® CRP 61

Tubes en feuillard aluminium formé, avec gaine de renfort

- TUBOL® ALU 62
- BITUBE® ALU 63



Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TUBES EXTRUDÉS EN ÉLASTOMÈRE DE SILICONE, AVEC TRESSE DE RENFORT

SILITUBE® SI70TPCC

Tuyau silicone 70 Shore A tressé textile - alimentaire

Description
Tube extrudé en élastomère de silicone, tressé en fibre de polyester, imprégné

Applications
Transport de liquides alimentaires, alcools, acides, vapeur, sous pression

Domaines
Electroménager, médical, agroalimentaire

Caractéristiques générales
- Très flexible
- Tube alimentaire
- Tenue pression
- Bonne résistance aux fluides agressifs, vapeur, alcools et acides
- Bonne résistance à la fatigue dynamique

Données techniques
- Norme : * Matière du tube homologuée FDA 21 CFR 177.2600, Règlement européen 1935/2004, Pharmacopée européenne section 3.1.9
- Tube homologué contact alimentaire selon spécifications de la norme NF EN 1186, de l'arrêté du 25/11/1992 et des règlements européens 1935/2004 et 10/2011
- Température d'utilisation : **-40 à +150°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Autres tressages
- Autres qualités de tubes intérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre sur tresse (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
4,4	8,3	20	20	100	44	100
5,5	10,2	25	18	60	64	100
8	12,2	50	12	37	74	100

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
SILITUBE® SI50TPSC
Tube silicone 50 Shore A
Tresse textile

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TUBES EXTRUDÉS EN ÉLASTOMÈRE DE SILICONE, AVEC TRESSE DE RENFORT

SILITUBE® SITST

Tuyau silicone 70 Shore A armé translucide - alimentaire

Description
Tube extrudé en élastomère de silicone, avec renfort interne en fibre de polyester

Applications
Transport de liquides alimentaires, alcools, acides, vapeur, sous pression

Domaines
Electroménager, médical, agroalimentaire

Caractéristiques générales
- Flexible
- Aspect extérieur lisse
- Alimentaire
- Tenue pression et température
- Bonne résistance aux fluides agressifs, alcools et acides

Données techniques
- Norme : * Matière du tube homologuée FDA 21 CFR 177.2600, Règlement européen 1935/2004, Pharmacopée européenne section 3.1.9
- Température d'utilisation : **-60 à +180°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres tressages
- Autres couleurs unies

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
6	12	40	15	45	125	50
8	14,5	45	13	40	150	50
9,5	16	50	12	36	175	25
12,7	20	65	10	30	240	25
16	24,5	80	8	24	330	25
19	28	90	7	21	415	25
25,4	34,5	120	5	15	515	10

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Variante
SILITUBE® SITST P
Tuyau silicone 70 ShA armé
USP classe VI
(catalysé platine)

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TUBES EXTRUDÉS EN ÉLASTOMÈRE DE SILICONE, AVEC TRESSE DE RENFORT

SILITUBE® SITIA

Tuyau silicone tressé inox alimentaire

FDA* REGISTERED

Description
Tube extrudé en élastomère de silicone, tressé en fils d'acier inoxydable

Applications
Transport de liquides alimentaires, alcools, acides, vapeur, sous pression

Domaines
Electroménager, agroalimentaire

Caractéristiques générales
- Flexible
- Alimentaire
- Tenue pression et température
- Bonne résistance aux fluides agressifs, alcools et acides

Données techniques
- Norme : * Matière du tube homologuée FDA 21 CFR 177.2600, Règlement européen 1935/2004, Pharmacopée européenne section 3.1.9
- Tube homologué contact alimentaire selon spécifications de l'arrêté du 25/11/92 et des règlements européens 13935/2004 et 10/2011
- Température d'utilisation : **-60 à +180°C**
- Tressage inox AISI 304
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec douille de sertissage basse pression

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Versions surgainées
- Autres tressages
- Flexibles équipés de raccords sertis
- Autres qualités de tubes intérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre sur tresse (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
4	8	30	42	120	65	100
6	10,5	40	37	110	100	100
8	12,8	55	37	110	135	50
10	14,8	75	35	105	170	50
12	17,8	85	27	80	220	50
15	21,8	145	26	75	340	25
20	28	220	22	65	420	25
25	33	320	17	50	640	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TUBES EXTRUDÉS EN ÉLASTOMÈRE DE SILICONE, AVEC TRESSE DE RENFORT

SILITUBE® SITIG

Tuyau silicone tressé inox

Description
Tube extrudé en élastomère de silicone, tressé en fils d'acier inoxydable

Applications
Transport de liquides chimiquement agressifs, sous pression

Domaines
Industries diverses, véhicules industriels

Caractéristiques générales
- Flexible
- Tenue pression et température
- Résistance améliorée aux vapeurs d'hydrocarbures

Données techniques
- Température d'utilisation : **-60 à +180°C**
- Tressage inox AISI 304
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec douille de sertissage basse pression

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Versions surgainées
- Autres tressages
- Flexibles équipés de raccords sertis
- Autres qualités de tubes intérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre sur tresse (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
4	8	30	42	120	70	100
6	10,5	40	37	110	110	100
8	12,8	55	37	110	150	50
10	14,8	75	35	105	190	50
12	17,8	85	27	80	240	50
15	21,8	145	26	75	374	25
20	28	220	22	65	460	25
25	33	320	17	50	700	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES OU POLYMÈRES SPÉCIAUX, AVEC TRESSE DE RENFORT

STARFLEX® NG

Tuyau nitrile tressé galva

Description
Tube extrudé en polymère nitrile, tressé en fils d'acier galvanisé

Applications
Transfert et refoulement d'hydrocarbures, gaz, huiles, graisses, sous pression

Domaines
Industries diverses, automobile, pétrochimie

Caractéristiques générales
- Très bonne résistance aux hydrocarbures et aux gaz
- Tenue pression

Données techniques
- Température d'utilisation : **-20 à +90°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec douille de sertissage basse pression

Précaution d'emploi
- Ne pas utiliser en ambiance humide
- Ne pas calorifuger

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Versions surgainées
- Autres tressages
- Flexibles équipés de raccords sertis
- Autres qualités de tubes intérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre sur tresse (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
4	8,3	35	42	127	70	100
6	10,5	40	37	112	80	100
8	12,8	48	37	112	125	100
10	14,8	60	35	106	150	50
12	17,8	72	27	81	200	50
15	21,8	88	26	78	310	25
20	28,2	112	22	66	400	25
25	33,2	140	17	51	550	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Variante
STARFLEX® NI
Tuyau nitrile tressé inox

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES OU POLYMÈRES SPÉCIAUX, AVEC TRESSE DE RENFORT

STARFLEX® EI

Tuyau EPDM tressé inox

Description
Tube extrudé en polymère EPDM, tressé en fils d'acier inoxydable

Applications
Transport d'eau potable, sous pression

Domaines
Industries diverses, sanitaires, agroalimentaire

Caractéristiques générales
- Excellente tenue à la corrosion et au vieillissement
- Tenue pression

Données techniques
- Norme : ACS, WRAS, CSTB
- Température d'utilisation : **-20 à +90°C**
- Tressage inox AISI 304
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec douille de sertissage basse pression

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Versions surgainées
- Autres tressages
- Flexibles équipés de raccords sertis
- Autres qualités de tubes intérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre sur tresse (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
6	10	40	16	110	85	25 ou 50
8,5	12	48	16	110	120	25 ou 50
9,5	14	60	16	110	150	25 ou 50
12	18	72	16	90	243	25 ou 50
15	22	88	16	80	335	25 ou 50
20	28	112	10	60	510	20 ou 40
26	35	140	10	45	755	30
33	43	170	6	40	1 010	20
40	50	390	6	30	1 085	20
50	61	490	6	30	1 340	10

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Variante
STARFLEX® ET
Tuyau EPDM tressé textile

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

STARFLEX® NPN

Tuyau nitrile armé

Description
Tube extrudé en polymère nitrile, avec renfort interne en fibre de polyester

Applications
Transfert et refoulement d'hydrocarbures, gaz, huiles, graisses, sous pression

Domaines
Industries diverses, automobile, pétrochimie

Caractéristiques générales
- Très bonne résistance aux hydrocarbures et aux gaz
- Aspect extérieur lisse
- Tenue pression

Données techniques
- Norme : 1TE selon EN 854
- Température d'utilisation : **-40 à +70°C**
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
4,6	10,8	35	25	100	130	100
6,4	12,4	45	25	100	150	100
7,9	13,9	65	20	80	170	40
9,5	15,5	75	20	80	190	40
12,7	18,7	90	16	64	210	40
15,9	22,9	115	16	64	310	20
19	26	135	12	32	330	20

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES OU POLYMÈRES SPÉCIAUX, AVEC TRESSE DE RENFORT

STARFLEX® PEXI

Tuyau PEX tressé inox

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre sur tresse (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard
6	10	30	10	110	110	Sur demande
8	12,2	35	10	110	160	Sur demande
9,9	14	50	10	110	185	Sur demande
12,7	17	65	10	30	300	Sur demande

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Description
Tube extrudé en polyéthylène réticulé, tressé en fils d'acier inoxydable

Applications
Transport d'eau potable, d'air comprimé, sous pression

Domaines
Industries diverses, sanitaires, agroalimentaire

Caractéristiques générales
- Excellente tenue à la corrosion et au vieillissement
- Tenue pression

Données techniques
- Norme : DVGW - KTW-A et DVGW - W 270, ACS, WRAS
- Température d'utilisation : **-20 à +90°C**
- Tressage inox AISI 304
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec douille de sertissage basse pression

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Versions surgainées
- Autres tressages
- Flexibles équipés de raccords sertis
- Autres qualités de tubes intérieurs

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES OU POLYMÈRES SPÉCIAUX, AVEC TRESSE DE RENFORT

STARFLEX® PTFEI

Tuyau PTFE tressé inox alimentaire

FDA* REGISTERED

Description
Tube extrudé en polytétrafluoroéthylène, tressé en fils d'acier inoxydable

Applications
Transport de fluides chimiquement agressifs, vapeur, sous pression

Domaines
Médical, pharmaceutique, agroalimentaire, laboratoire, cosmétique…

Caractéristiques générales
- Résistance chimique exceptionnelle
- Longévité
- Alimentaire
- Tenue température
- Très bonne tenue pression
- Nettoyage possible à la vapeur

Données techniques
- Norme : * Matière du tube homologuée FDA 21 CFR 177 1550
- Température d'utilisation : **-200 à +250°C**
- Tressage inox AISI 304
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec douille de sertissage haute pression

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Versions surgainées
- Autres tressages
- Flexibles équipés de raccords sertis
- Autres qualités de tubes intérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre intérieur nominal (pouce)	Diamètre sur tresse (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard
6,5	1/4	9	75	224	672	90	Sur demande
8	5/16	11	100	207	621	140	Sur demande
10	3/8	13	133	183	552	150	Sur demande
13	1/2	16	152	161	483	250	Sur demande
16	5/8	19	178	114	345	290	Sur demande
19	3/4	22	203	103	310	240	Sur demande
26	1	29	305	80	241	460	Sur demande

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES OU POLYMÈRES SPÉCIAUX, AVEC TRESSE ET GAINE DE RENFORT

TUBOL® STGP

Tuyau TPE tressé galva gainé PVC

Description
Tube extrudé en polymère EPDM, tressé en fils d'acier galvanisé, gainé en polychlorure de vinyle

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
- Bonne résistance aux huiles et aux gaz
- Très flexible
- Aspect extérieur lisse
- Tenue pression

Données techniques
- Température d'utilisation : **-20 à +70°C**
- Gaine : PLASTUB® GS cristal
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Autres tressages
- Flexibles équipés de raccords sertis
- Autres qualités de tubes intérieurs
- Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre sur tresse (mm)	Diamètre extérieur sur gaine (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
4	8,3	10,3	35	42	127	95
6	10	12	40	37	112	120
8	12,8	14,8	48	37	112	180

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret (m)	Marquage (noir)
4	100	800	TUBOL® STGP 4 + N° LOT
6	100	600	TUBOL® STGP 6 + N° LOT
8	100	400	TUBOL® STGP 8 + N° LOT

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES OU POLYMÈRES SPÉCIAUX, AVEC TRESSE ET GAINE DE RENFORT

TUBOL® STIP

Tuyau TPE tressé inox gainé PVC

Description
Tube extrudé en polymère EPDM, tressé en fils d'acier inoxydable, gainé en polychlorure de vinyle

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
- Bonne résistance aux huiles et aux gaz
- Très flexible
- Aspect extérieur lisse
- Tenue pression

Données techniques
- Température d'utilisation : **-20 à +70°C**
- Tressage inox AISI 304
- Gaine : PLASTUB® GS cristal
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Autres tressages
- Flexibles équipés de raccords sertis
- Autres qualités de tubes intérieurs
- Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre sur tresse (mm)	Diamètre extérieur sur gaine (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
4	8,3	10,3	35	42	127	95
6	10	12	40	37	112	120
8	12,8	14,8	48	37	112	180

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Conditionnement standard Touret (m)	Marquage (noir)
4	100	800	TUBOL® STIP 4 + N° LOT
6	100	600	TUBOL® STIP 6 + N° LOT
8	100	400	TUBOL® STIP 8 + N° LOT

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES OU POLYMÈRES SPÉCIAUX, AVEC TRESSE ET GAINE DE RENFORT

TUBOL® NGP

Tuyau nitrile tressé galva gainé PVC

Description
Tube extrudé en polymère nitrile, tressé en fils d'acier galvanisé, gainé en polychlorure de vinyle

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
• Bonne résistance aux huiles et aux gaz
• Très flexible
• Aspect extérieur lisse
• Tenue pression

Données techniques
• Température d'utilisation : **-20 à +70°C**
• Gaine : PLASTUB® GS cristal
• Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
• Autres diamètres
• Autres conditionnements
• Marquage en surface
• Autres tressages
• Flexibles équipés de raccords sertis
• Autres qualités de tubes intérieurs
• Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre sur tresse (mm)	Diamètre extérieur sur gaine (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
10	14,8	16,8	60	35	106	210
12	17,8	19,8	72	27	81	270
15	21,8	23,8	88	26	78	400

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret (m)	Marquage (noir)
10	50	300	TUBOL® NGP 10 + N° LOT
12	50	200	TUBOL® NGP 12 + N° LOT
15	25	150	TUBOL® NGP 15 + N° LOT

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES OU POLYMÈRES SPÉCIAUX, AVEC TRESSE ET GAINE DE RENFORT

TUBOL® NIP

Tuyau nitrile tressé inox gainé PVC

Description
Tube extrudé en polymère nitrile, tressé en fils d'acier inoxydable, gainé en polychlorure de vinyle

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
- Bonne résistance aux huiles et aux gaz
- Flexible
- Aspect extérieur lisse
- Tenue pression

Données techniques
- Température d'utilisation : **-20 à +70°C**
- Tressage inox AISI 304
- Gaine : PLASTUB® GS cristal
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Autres tressages
- Flexibles équipés de raccords sertis
- Autres qualités de tubes intérieurs
- Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre sur tresse (mm)	Diamètre extérieur sur gaine (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
10	14,8	16,8	60	35	106	210
12	17,8	19,8	72	27	81	270
15	21,8	23,8	88	26	78	400

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret (m)	Marquage (noir)
10	50	300	TUBOL® NIP 10 + N° LOT
12	50	200	TUBOL® NIP 12 + N° LOT
15	25	150	TUBOL® NIP 15 + N° LOT

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES OU POLYMÈRES SPÉCIAUX, AVEC TRESSE ET GAINE DE RENFORT

TUBOL® PVCP

Tuyau PVC armé cristal alimentaire

Description
Tube extrudé en polychlorure de vinyle, avec renfort interne en fibre de polyester

Applications
Transport de fluides, d'air, sous pression

Domaines
Industries diverses, agroalimentaire, laboratoire, paramédical

Caractéristiques générales
- Economique
- Flexible
- Bonne résistance aux acides, bases et produits lessiviels
- Aspect extérieur lisse
- Tenue pression

Données techniques
- Norme : Matière apte au contact alimentaire sous certaines conditions
- Température d'utilisation : **-20 à +60°C**
- Couleur standard : cristal
- Raccordement conseillé : embout cannelé avec collier à oreilles ou collier à bande

Options *(nous consulter)*
- Autres conditionnements

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
6,3	11	50	10	30	84	25
8	13	65	10	30	107	25
10	15	85	10	30	132	25
12,5	18	108	10	30	165	25
16	22	155	10	30	224	25
19	26	195	10	30	306	25
25	33	235	10	30	435	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES OU POLYMÈRES SPÉCIAUX, AVEC GAINE DE RENFORT

TUBOL® PAP

Tube PA gainé PVC

Description
Tube extrudé et calibré en polyamide, gainé en polychlorure de vinyle

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
- Gaine anti-étincelles
- Tube intérieur calibré
- Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion
- Très bonne résistance aux UV

Données techniques
- Norme : Tube intérieur homologué suivant DIN 74324-1 et DIN 73378
- Température d'utilisation : **-20° à +90°C**
- Tube : PLASTUB® PA translucide ou noir
- Gaine : PLASTUB® GR noir PVC non propagateur de flamme type C2 selon NFC32070
- Raccordement conseillé : raccord instantané

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Autres couleurs de tube et/ou gaine
- Autres qualités de tubes intérieurs
- Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur sur gaine (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
2,7	4	6	25	23	77	30
4	6	8	30	27	80	48
6	8	10	40	19	58	63
8	10	12	60	15	53	79
10	12	14	100	13	44	94

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret (m)	Marquage (noir)
2,7	100	500	TUBOL® PAP 2,7X4 + N° LOT
4	100	500	TUBOL® PAP 4X6 + N° LOT
6	100	500	TUBOL® PAP 6X8 + N° LOT
8	100	500	TUBOL® PAP 8X10 + N° LOT
10	100	500	TUBOL® PAP 10X12 + N° LOT

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES OU POLYMÈRES SPÉCIAUX, AVEC GAINE DE RENFORT

TUBOL® PA ATEX
Tube PA ATEX® gainé PVC ESD

Description
Tube extrudé et calibré en polyamide antistatique, gainé en polychlorure de vinyle semi-conducteur

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression en environnement ATEX

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation, pétrochimie

Caractéristiques générales
• Tube intérieur calibré antistatique
• Gaine extérieure semi-conductrice
• Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion
• Très bonne résistance aux UV

Données techniques
• Normes : Tube intérieur ATEX Secteur II G/D
• Résistivité de surface : 10^6 Ω suivant IEC62631
Gaine extérieure ATEX Secteur II G/D
• Résistivité de surface : 10^3 Ω
• Aucune charge électrostatique n'est transférée sur la gaine : le TUBOL® PA ATEX peut être utilisé avec les équipements des groupes IIA, IIB, IIC (gaz) IIIA,IIIB,IIIC (poussières) suivant IEC60079-0 rapports d'essai LCIE 22012602-800041 et 800042.
ATTENTION ces données ne sont valables que si l'équipotentialité électrique du TUBOL® PA ATEX est assurée
• Température d'utilisation : **-20 à +80°C**
• Tube : PLASTUB® PA ATEX noir

Options *(nous consulter)*
• Autres diamètres
• Autres conditionnements
• Marquage en surface
• Autres qualités de tubes intérieurs
• Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur sur gaine (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
4	6	8	25	22	67	48
6	8	10	30	16	48	63
8	10	12	40	12	37	79

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret (m)
4	100	500
6	100	500
8	100	500

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*
Existe également en BITUBE® PA ATEX.

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES OU POLYMÈRES SPÉCIAUX, AVEC GAINE DE RENFORT

TUBOL® PEP

Tube PEHD gainé PVC

Description

Tube extrudé et calibré en polyéthylène haute densité, gainé en polychlorure de vinyle

Applications

Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines

Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales

- Gaine anti-étincelles
- Tube intérieur calibré
- Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion
- Très bonne résistance aux UV
- Très bonne résistance chimique

Données techniques

- Norme : Matière apte au contact alimentaire sous certaines conditions
- Température d'utilisation : **-15° à +50°C**
- Tube : PLASTUB® PEHD translucide ou noir
- Gaine : PLASTUB® GR noir - PVC non propagateur de flamme type C2 selon NFC32070
- Raccordement conseillé : raccord instantané

Options *(nous consulter)*

- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Autres couleurs de tube et/ou gaine
- Autres qualités de tubes intérieurs
- Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur sur gaine (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
4	6	8	35	33	100	46
6	8	10	45	23	70	63
8	10	12	72	18	55	77
10	12	14	105	15	45	92

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret (m)
4	100	500
6	100	500
8	100	500
10	100	500

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES OU POLYMÈRES SPÉCIAUX, AVEC GAINE DE RENFORT

TUBOL® PTFEP

Tube PTFE gainé PVC

Description

Tube extrudé en polytétrafluoroéthylène, gainé en polychlorure de vinyle

Applications

Transport de fluides chimiquement agressifs, vapeur, sous pression

Domaines

Médical, pharmaceutique, agroalimentaire, laboratoire, cosmétique…

Caractéristiques générales

- Gaine anti-étincelles
- Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion
- Très bonne résistance aux UV
- Excellente résistance chimique

Données techniques

- Norme : * Matière du tube homologuée FDA 21 CFR 177 1550
- Température d'utilisation : **-20 à +90°C**
- Tube : ELASTUB® PTFE translucide
- Gaine : PLASTUB® GR noir - PVC non propagateur de flamme type C2 selon NFC32070
- Raccordement conseillé : raccord à coiffe

Options *(nous consulter)*

- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Autres couleurs de tube et/ou gaine
- Autres qualités de tubes intérieurs
- Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur sur gaine (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
4	6	8	40	15	60	66
6	8	10	60	11	44	89
8	10	12	80	9	36	111
10	12	14	100	8	32	184

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret (m)
4	100	500
6	100	500
8	100	-
10	100	-

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TUBES EN CUIVRE AVEC GAINE DE RENFORT

TUBOL® CRP

Tube cuivre gainé PVC

Description
Tube cuivre recuit,
gainé en polychlorure de vinyle

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
• Très bonne tenue pression
• Résistance mécanique et chimique extérieure

Données techniques
• Norme : Cu – B1 Selon NF EN 12735-2
• Recuit, dépoussiéré, déshydraté, sans soudure
• Température d'utilisation : **-20 à +90°C**
• Gaine : PLASTUB® GR rouge - PVC non propagateur de flamme type C2 selon NFC32070
• Raccordement conseillé : raccord à bague bicône

Options *(nous consulter)*
• Autres couleurs de gaine
• Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Diamètre sur gaine PVC (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
4	6	8	48	220	660	171
6	8	10	64	145	435	235
8	10	12	80	110	330	300
10	12	14	96	90	270	365

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Conditionnement standard Touret	Marquage (noir)
4	50	Sur demande	TUBOL® CRP 4X6 + N° LOT
6	50	Sur demande	TUBOL® CRP 6X8 + N° LOT
8	50	Sur demande	TUBOL® CRP 8X10 + N° LOT
10	25	Sur demande	TUBOL® CRP 10X12 + N° LOT

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TUBES EN CUIVRE AVEC GAINE DE RENFORT

BITUBE® CRP

2 TUBOL® CRP gainés PVC

Description
2 TUBOL® CRP, gainés méplat en polychlorure de vinyle

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
• Très bonne tenue pression
• Résistance mécanique et chimique extérieure

Données techniques
• Température d'utilisation : **-20 à +90°C**
• Gaine : PLASTUB® GR noir - PVC non propagateur de flamme type C2 selon NFC32070
• Raccordement conseillé : raccord à bague bicône

Options *(nous consulter)*
• Autres couleurs de gaine
• Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Forme de la gaine	Épaisseur de la gaine (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
4	6	Méplat	1	220	660	410
6	8	Méplat	1	145	435	560
8	10	Méplat	1	110	330	750

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret
4	50	Sur demande
6	50	Sur demande
8	50	Sur demande

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TUBES EN FEUILLARD ALUMINIUM FORMÉ, AVEC GAINE DE RENFORT

TUBOL® ALU

Ruban aluminium gainé PE

Description
Ruban aluminium préformé, gainé en polyéthylène haute densité

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
- Formable à froid sans outillage
- Faible rayon de courbure
- Bonne résistance aux conditions atmosphériques, aux hydrocarbures, lubrifiants, et aux solvants

Données techniques
- Température d'utilisation : **-40 à +80°C**
- Gaine : PLASTUB® PEHD noir
- Raccordement conseillé : raccord à coiffe

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
3,1	6	25	40	120	25
5,1	8	42	33	100	42
6,3	10	45	40	115	57
6,9	10	48	26	80	48
8,13	12	66	30	98	75
8,9	12	70	20	60	64
9,75	14	82	30	98	96
10,8	15	86	20	65	106
10,9	14	90	12	40	79

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret	Marquage (blanc)
3,1	100	Sur demande	TUBOL® ALU 3.1X6 + N° LOT
5,1	100	Sur demande	TUBOL® ALU 5.1X8 + N° LOT
6,3	100	Sur demande	TUBOL® ALU 6.3X10 + N° LOT
6,9	100	Sur demande	TUBOL® ALU 6.9X10 + N° LOT
8,13	100	Sur demande	TUBOL® ALU 8.13X12 + N° LOT
8,9	100	Sur demande	TUBOL® ALU 8.9X12 + N° LOT
9,75	100	Sur demande	TUBOL® ALU 9.75X14 + N° LOT
10,8	100	Sur demande	TUBOL® ALU 10.8X15 + N° LOT
10,9	100	Sur demande	TUBOL® ALU 10.9X14 + N° LOT

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Standard tolerances: refer to pages 115 to 118.
**Values provided for information purposes for an ambient temperature of 23°C.*

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TUBES EN FEUILLARD ALUMINIUM FORMÉ, AVEC GAINE DE RENFORT

BITUBE® ALU
2 TUBOL® ALU gainés PVC

Description
2 TUBOL® ALU, gainés méplat en polychlorure de vinyle

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
• Formable à froid sans outillage
• Faible rayon de courbure
• Bonne résistance aux conditions atmosphériques, aux hydrocarbures, lubrifiants et aux solvants

Données techniques
• Température d'utilisation : **-15 à +50°C**
• Gaine : PLASTUB® GR noir - PVC non propagateur de flamme type C2 selon NFC32070
• Raccordement conseillé : raccord à coiffe

Options *(nous consulter)*
• Autres couleurs de gaine
• Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Forme de la gaine	Épaisseur de la gaine (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
3,1	6	Méplat	1	40	120	100
5,1	8	Méplat	1	33	100	149
6,9	10	Méplat	1	26	80	187
8,9	12	Méplat	1	20	60	286

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret
3,1	100	Sur demande
5,1	100	Sur demande
6,9	100	Sur demande
8,9	100	Sur demande

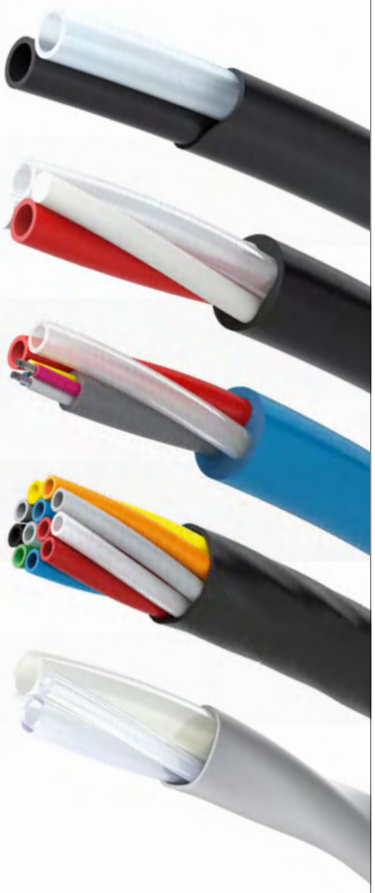
Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

MULTI-TUBES



Bi-tubes extrudés en thermoplastiques

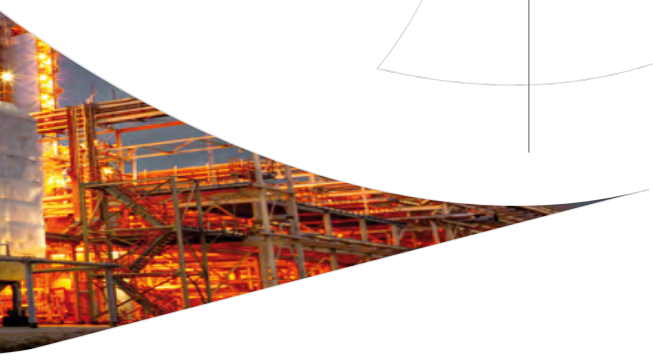
- BITUBE® PAP 66
- BITUBE® PAP ROND 67
- BITUBE® PAR 68
- BITUBE® PEP 69
- BITUBE® PTFEP 70
- BITUBE® PA + Câbles 71

Multi-tubes standards

- MULTITUBE® STD 72-73

Multi-tubes spéciaux

- MULTI-VX® (assemblage hybride) 74-75



Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

BITUBE® PAP

2 Tubes PA gainés PVC

Description
Tubes extrudés et calibrés en polyamide, gainés méplat en polychlorure de vinyle

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
- Tubes calibrés
- Repérage couleur
- Gaine anti-étincelles
- Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion
- Très bonne résistance aux UV

Données techniques
- Norme : Tube intérieur homologué suivant DIN 74324-1 et DIN 73378
- Température d'utilisation : **-20° à +90°C**
- Tubes : PLASTUB® PA translucide et noir
- Gaine : PLASTUB® GR noir - PVC non propagateur de flamme type C2 selon NFC32070
- Raccordement conseillé : raccord instantané

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Autres couleurs de tube et/ou gaine
- Autres qualités de tubes intérieurs
- Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Forme de la gaine	Épaisseur de la gaine (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
2,7	4	Méplat	1	25	23	77	55
4	6	Méplat	1	30	27	80	92
6	8	Méplat	1	40	19	58	123
8	10	Méplat	1	60	15	53	151

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret (m)	Marquage (blanc)
2,7	100	500	BITUBE® PAP 2,7X4 + N° LOT
4	100	500	BITUBE® PAP 4X6 + N° LOT
6	100	500	BITUBE® PAP 6X8 + N° LOT
8	100	500	BITUBE® PAP 8X10 + N° LOT

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Variante
BITUBE® PAP separatex
2 tubes PA gaines PVC séparés

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

BI-TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES

BITUBE® PAP ROND

2 Tubes PA assemblés gainés PVC

Description
Tubes extrudés et calibrés en polyamide, assemblés, gainés rond en polychlorure de vinyle

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
- Tubes calibrés
- Repérage couleur
- Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion
- Très bonne résistance aux UV

Données techniques
- Norme : Tubes intérieurs homologués suivant DIN 74324-1 et DIN 73378
- Température d'utilisation : **-30° à +70°C**
- Tubes : PLASTUB® PA translucide et rouge
- Gaine : PLASTUB® PVC33 noir
- Raccordement conseillé : raccord instantané

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Autres couleurs de tube et/ou gaine
- Autres qualités de tubes intérieurs
- Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur sur gaine (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
2,7	4	13	20	23	77	90
4	6	17	35	27	80	170
6	8	20,5	45	19	58	260

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret (m)
2,7	100	500
4	100	500
6	100	500

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

BI-TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES

BITUBE® PAR

2 Tubes PAR gainés PEHD

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Forme de la gaine	Épaisseur de la gaine (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
3	6	Méplat	1	50	60	267	78
5	8	Méplat	1	70	64	192	110

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret (m)
3	100	500
5	100	500

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Description
Tubes extrudés et calibrés en polyamide rigide, gainés méplat en polyéthylène haute densité

Applications
Transport d'air comprimé, de lubrifiants, sous pression
Brumisation, graissage

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation, pétrochimie

Caractéristiques générales
- Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion
- Très bonne résistance aux UV
- Très bonne résistance chimique
- Repérage couleur
- Tenue améliorée à la pression

Données techniques
- Norme : Tubes intérieurs homologués suivant DIN 73378
- Température d'utilisation : -15° à +50°C
- Tubes : PLASTUB® PAR noir et rouge
- Gaine : PLASTUB® PEHD noir
- Raccordement conseillé : raccord instantané

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Autres couleurs de tube et/ou gaine
- Autres qualités de tubes intérieurs
- Autres qualités de gainages extérieurs

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

BI-TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES

BITUBE® PEP

2 Tubes PEHD gainés PVC

Description
Tubes extrudés en polyéthylène haute densité, gainés méplat en polychlorure de vinyle

Applications
Transport d'air comprimé, de produits chimiques, de gaz, de lubrifiant, sous pression

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
• Gaine anti-étincelles
• Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion
• Très bonne résistance aux UV
• Très bonne résistance chimique
• Repérage couleur

Données techniques
• Température d'utilisation : -15° à +50°C
• Tubes : PLASTUB® PEHD translucide et noir
• Gaine : PLASTUB® GR noir - PVC non propagateur de flamme type C2 selon NFC32070
• Raccordement conseillé : raccord instantané

Options *(nous consulter)*
• Autres diamètres
• Autres conditionnements
• Marquage en surface
• Autres couleurs de tube et/ou gaine
• Autres qualités de tubes intérieurs
• Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Forme de la gaine	Épaisseur de la gaine (mm)	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
4	6	Méplat	1	35	33	100	90
6	8	Méplat	1	45	23	70	119
8	10	Méplat	1	72	18	55	147

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret (m)
4	100	500
6	100	500
8	100	500

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

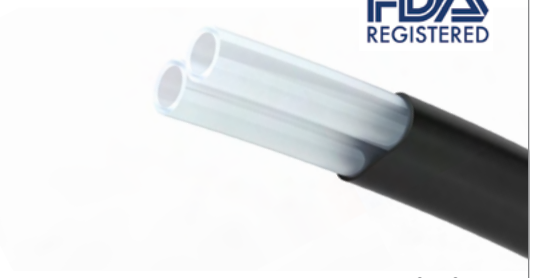
® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

BI-TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES

BITUBE® PTFEP

2 Tubes PTFE gainés PVC



Description
Tubes extrudés en polytétrafluoroéthylène, gainés méplat en polychlorure de vinyle

Applications
Transport de fluides chimiquement agressifs, vapeur, sous pression

Domaines
Médical, pharmaceutique, agroalimentaire, laboratoire, cosmétique

Caractéristiques générales
- Gaine anti-étincelles
- Bonne résistance aux chocs et à l'abrasion
- Très bonne résistance aux UV
- Excellente résistance chimique

Données techniques
- Norme : * Matière du tube homologuée FDA 21 CFR 177 1550
- Température d'utilisation : **-20° à +90°C**
- Tubes : ELASTUB® PTFE translucide
- Gaine : PLASTUB® GR noir - PVC non propagateur de flamme type C selon NFC32070
- Raccordement conseillé : raccord à coiffe

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Autres couleurs de tube et/ou gaine
- Autres qualités de tubes intérieurs
- Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur de la gaine (mm)	Forme de la gaine	Rayon de courbure* (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
4	6	1	Méplat	40	15	60	128
6	8	1	Méplat	65	11	44	173
8	10	1	Méplat	80	9	32	215

Diamètre intérieur nominal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)	Touret (m)
4	100	500
6	100	500
8	100	-

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

BI-TUBES EXTRUDÉS EN THERMOPLASTIQUES

BITUBE® PA + Câble

2 tubes PA + câble assemblés gainés PVC

Description
Tubes extrudés et calibrés en polyamide + câble, assemblés, gainés rond en polychlorure de vinyle

Applications
Transport d'air comprimé et signal de commande

Domaines
Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales
- Tubes intérieurs calibrés
- Repérage couleur
- Assemblage hélicoïdal des tubes et du câble : rayon de courbure optimisé et souplesse
- Simplification et temps de montage réduits des câblages
- Large gamme
- Bonne résistance aux UV

Données techniques
- Norme : Tubes intérieurs homologués suivant DIN 74324-1 et DIN 73378
- Température d'utilisation : -**30 à +70°C**
- Tubes : PLASTUB® PA
- Gaine : PLASTUB® PVC33 noir
- Raccordement conseillé : connecteur électro-pneumatique

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Autres couleurs de tube et/ou gaine
- Autres câbles
- Autres qualités de tubes intérieurs
- Autres qualités de gainages extérieurs

Diamètre intérieur nominal des tubes (mm)	Diamètre extérieur nominal des tubes (mm)	Type de câble	Diamètre extérieur sur gaine (mm)	Rayon de courbure (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement* (Bar)	Masse linéique nominale (g/m)
2,7	4	5X0,5² LIYY	12,5	20	33	77	120
4	6	01IP09EGSF	16,5	35	23	80	260
6	8	5G1² H05VV5-F	20,5	45	18	58	370

Diamètre intérieur nominal des tubes (mm)	Conditionnement standard Touret
2,7	Sur demande
4	Sur demande
6	Sur demande

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

MULTITUBE® STD

Tubes PA assemblés gainés

Description

Tubes extrudés et calibrés en polyamide, assemblés, gainés en polychlorure de vinyle forme hélice

Applications

Transport d'air comprimé, de lubrifiant, sous pression

Domaines

Maintenance, contrôle, process, instrumentation, véhicule industriel

Caractéristiques générales

- Tubes intérieurs calibrés
- Repérage couleur
- Assemblage hélicoïdal des tubes : rayon de courbure optimisé et souplesse
- Simplification et temps de montage réduits des câblages
- Large gamme
- Bonne résistance aux UV

Données techniques

- Norme : Tubes intérieurs homologués suivant DIN 74324-1 et DIN 73378
- Température d'utilisation : **-20 à +70°C**
- Tubes : PLASTUB® PA - couleurs selon plan
- Gaine : PLASTUB® PVC33 noir
- Raccordement conseillé : connecteur pneumatique

Options *(nous consulter)*

- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Autres couleurs de tube et/ou gaine
- Autres qualités de tubes intérieurs
- Autres qualités de gainages extérieurs

Nombre de tubes	Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur sur gaine (mm)	Épaisseur de la gaine (mm)	Pression de service* (Bar)	Pression d'éclatement (Bar)	Rayon de courbure* (mm)
4	2,7	4	11,5	1	23	77	48
7	2,7	4	14	1	23	77	56
12	2,7	4	19,5	1,5	23	77	78
4	4	6	16,5	1	27	80	66
7	4	6	21	1,5	27	80	84
12	4	6	28	1,5	27	80	112
19	4	6	33	1,5	27	58	132
4	6	8	21,5	1,5	19	58	86
7	6	8	27	1,5	19	58	108
12	6	8	37,5	2	19	58	150

Nombre de tubes	Diamètre intérieur nominal (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)	Conditionnement standard Touret	Marquage (blanc)
4	2,7	77	50	sur demande	MULTITUBE® 4X2,7X4 + N° LOT
7	2,7	109	50	sur demande	MULTITUBE® 7X2,7X4 + N° LOT
12	2,7	209	25	sur demande	MULTITUBE® 12X2,7X4 + N° LOT
4	4	139	50	sur demande	MULTITUBE® 4X4X6 + N° LOT
7	4	247	50	sur demande	MULTITUBE® 7X4X6 + N° LOT
12	4	377	25	sur demande	MULTITUBE® 12X4X6 + N° LOT
19	4	520	25	sur demande	MULTITUBE® 19X4X6 + N° LOT
4	6	228	50	sur demande	MULTITUBE® 4X6X8 + N° LOT
7	6	334	50	sur demande	MULTITUBE® 7X6X8 + N° LOT
12	6	697	25	sur demande	MULTITUBE® 12X6X8 + N° LOT

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.
** Informations données à titre indicatif pour une température ambiante de 23°C.*

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

MULTI-TUBES STANDARDS

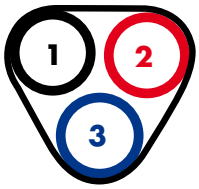
Coloris

Multi-tube Standard 1

1	Naturel	**11**	Rouge
2	Rouge	**12**	Bleu
3	Bleu	**13**	Vert
4	Vert	**14**	Noir
5	Noir	**15**	Gris foncé
6	Gris foncé	**16**	Jaune
7	Jaune	**17**	Orange N°1
8	Orange	**18**	Gris clair N°1
9	Gris clair	**19**	Naturel N°2
10	Naturel (*N°1)		

** tubes numérotés uniquement pour le 19 tubes*

3 tubes



4 tubes

5 tubes

7 tubes

12 tubes

19 tubes

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

MULTI-VX®

EXEMPLES DE REALISATION

SPEC 0082

12 tubes PLASTUB® PEHD Ø4x6 incolores
+ 1 paire téléphonique, assemblés et gainés PLASTUB® PVC33 noir, tressés en fils d'acier inoxydable, surgainés PLASTUB® PVC42 noir.

SPEC 0054

1 tube PLASTUB® PA Ø6x8 transculide
+ 1 tube ELASTUB® PFA Ø4x6 cristal
+ 1 tube ELASTUB® PFA Ø2x4 cristal, assemblés et gainés hélice PLASTUB® GR gris.

SPEC 0083

2 tubes PLASTUB® PA Ø4x6
+ 3 tubes PLASTUB® PA Ø2,7x4
+ 1 jonc PLASCORD® 33 Ø6, assemblés et gainés rond PLASTUB® PVC33 noir.

Description

Assemblages spécifiques de différents éléments : tubes, câbles électriques ou de traction, joncs, fibres de renfort, fil de préfente, fibre optique, blindage...
Gainage extérieur à la demande

Applications

Transport d'air comprimé et signal de commande

Domaines

Maintenance, contrôle, process, instrumentation

Caractéristiques générales

• Assemblage hélicoïdal des différents éléments : rayon de courbure optimisé et souplesse
• Simplification et temps de montage réduits des câblages

Données techniques

• Demande spécifique : nous consulter

Options *(nous consulter)*

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

MULTI-TUBES SPÉCIAUX

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*

www.plastub.fr

GAINES

Gaines extrudées en thermoplastiques

- PLASTUB® GS 78
- PLASTUB® GR 79
- PLASTUB® GHT 80
- PLASTUB® GHTC 81
- PLASTUB® GTHT 82

Gaines extrudées en polymères spéciaux

- ELASTUB® GST73 83
- ELASTUB® GSTI70 84
- ELASTUB® THERMO POX 85

Gaines extrudées en élastomère de silicone

- SILITUBE® GSI 86
- SILITUBE® GSI811 87

Gaines tressées en fibre de verre avec enduction silicone

- SILIGAINE® 15C3 88
- SILITUBE® X 89

Gaines tressées en monofilament, non enduites

- SILIGAINE® TN 90

Gaines tressées en fil d'acier inoxydable

- METALTRESSE® 91

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

PLASTUB® GS

Gaine PVC 84 Shore A / 70°C Cristal

Description
Gaine extrudée en polychlorure de vinyle

Applications
Protection mécanique et électrique de faisceaux de câbles

Domaines
Câblage industriel, industries diverses

Caractéristiques générales
- Très souple
- Economique
- Recyclable

Données techniques
- Norme : NF EN 60684-2
- Température d'utilisation : **-20 à +70°C**
- Rigidité diélectrique : 16 Kv/mm
- Dureté nominale : 84 Shore A suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,24 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >21 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >320 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : cristal

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV, antibactérien…
- Versions préfendues

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
0,5	1,2	0,35	1	500
1	1,8	0,4	2	500
1,5	2,3	0,4	3	500
2	2,8	0,4	4	500
2	3	0,5	5	500
2,5	3,3	0,4	5	500
3	3,8	0,4	5	500
3	4	0,5	7	500
3,5	4,3	0,4	6	500
4	4,8	0,4	7	500
4	5	0,5	9	500
5	5,8	0,4	8	500
5	6	0,5	11	500
6	6,9	0,45	11	400
7	8	0,5	15	250
8	9	0,5	17	250
9	10	0,5	18	200
10	11	0,5	20	150
11	12	0,5	22	100
13	14,2	0,6	32	100
14	15,2	0,6	34	50
15	16,2	0,6	36	50
16	17,3	0,65	42	50
18	19,5	0,75	55	50
20	22	1	82	50
22	24	1	90	50
24	26	1	97	50
25	27	1	101	50
26	28	1	105	25
28	30	1	113	25
30	32	1	121	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

PLASTUB® GR

Gaine PVC 89 Shore A / 90°C Noir

Description
Gaine extrudée en polychlorure de vinyle

Applications
Protection mécanique et électrique de faisceaux de câbles

Domaines
Automobile, câblage industriel

Caractéristiques générales
- Souple
- Economique
- Anti-étincelles
- Recyclable

Données techniques
- Norme : NF EN 60684-2
- PVC non propagateur de flamme type C2 selon NFC32070
- Température d'utilisation : -**20 à +90°C**
- Rigidité diélectrique : 16 Kv/mm
- Vitesse de combustion : 0 m/min suivant ISO 3795
- Dureté nominale : 89 Shore A suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,44 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >16 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >290 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : noir

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV
- Versions préfendues

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
0,5	1,2	0,35	1	500
1	1,8	0,4	3	500
1,5	2,3	0,4	3	500
2	2,8	0,4	4	500
2	3	0,5	6	500
2,5	3,3	0,4	5	500
3	3,8	0,4	6	500
3	4	0,5	8	500
3,5	4,3	0,4	7	500
4	4,8	0,4	8	500
4	5	0,5	10	500
5	5,8	0,4	10	500
5	6	0,5	12	500
6	6,9	0,45	13	400
7	8	0,5	17	250
8	9	0,5	19	250
9	10	0,5	21	200
10	11	0,5	24	150
11	12	0,5	26	100
14	15,2	0,6	40	50
15	16,2	0,6	42	50
16	17,3	0,65	49	50
18	19,5	0,75	64	50
20	22	1	95	50
22	24	1	104	50
24	26	1	113	50
25	27	1	118	50
26	28	1	122	25
28	30	1	131	25
30	32	1	140	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

PLASTUB® GHT

Gaine PVC 92 Shore A / 105°C Noir

Description
Gaine extrudée en polychlorure de vinyle

Applications
Protection mécanique et isolation électrique de faisceaux de câbles

Domaines
Automobile, câblage industriel

Caractéristiques générales
- Souple
- Economique
- Recyclable
- Tenue températures améliorée

Données techniques
- Norme : NF EN 60684-2
- Température d'utilisation : **-15 à +105°C**
- Rigidité diélectrique : 16 Kv/mm
- Dureté nominale : 92 Shore A suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,40 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >16 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >210 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : noir

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV
- Versions préfendues

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
0,5	1,2	0,35	1	500
1	1,8	0,4	2	500
1,5	2,3	0,4	3	500
2	2,8	0,4	4	500
2	3	0,5	5	500
2,5	3,3	0,4	5	500
3	3,8	0,4	6	500
3	4	0,5	8	500
3,5	4,3	0,4	7	500
4	4,9	0,45	9	500
4	5	0,5	10	500
5	5,8	0,4	9	500
5	6	0,5	12	500
6	6,9	0,45	13	400
7	8	0,5	16	250
8	9	0,5	19	250
9	10	0,5	21	200
10	11	0,5	23	150
11	12	0,5	25	100
12	13,1	0,55	30	100
13	14,2	0,6	36	100
14	15,2	0,6	39	50
15	16,2	0,6	41	50
16	17,3	0,65	48	50
18	19,5	0,75	62	50
20	22	1	92	50
22	24	1	101	50
24	26	1	110	50
25	27	1	114	50
26	28	1	119	25
28	30	1	127	25
30	32	1	136	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
PLASTUB® GHTT
Gaine PVC 85 Shore A / 105°C
Translucide

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

PLASTUB® GHTC

Gaine PVC 78 Shore A / 105°C Noir

Description
Gaine extrudée en polychlorure de vinyle

Applications
Protection mécanique et électrique de faisceaux de câbles

Domaines
Automobile, câblage industriel

Caractéristiques générales
- Très souple
- Economique
- Recyclable
- Tenue basses températures améliorée

Données techniques
- Norme : NF EN 60684-2
- Température d'utilisation : **-35 à +105°C**
- Rigidité diélectrique : 16 Kv/mm
- Dureté nominale : 78 Shore A suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,37 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >14 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >320 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : noir

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV
- Versions préfendues

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
0,5	1,2	0,35	1	500
1	1,8	0,4	2	500
1,5	2,3	0,4	3	500
2	2,8	0,4	4	500
2	3	0,5	5	500
2,5	3,3	0,4	5	500
3	3,8	0,4	6	500
3	4	0,5	8	500
3,5	4,3	0,4	7	500
4	4,9	0,45	9	500
4	5	0,5	10	500
5	5,8	0,4	9	500
5	6	0,5	12	500
6	6,9	0,45	12	400
7	8	0,5	16	250
8	9	0,5	18	250
9	10	0,5	20	200
10	11	0,5	23	150
11	12	0,5	25	100
12	13,1	0,55	30	100
13	14,2	0,6	35	100
14	15,2	0,6	38	50
15	16,2	0,6	40	50
16	17,3	0,65	47	50
18	19,5	0,75	60	50
20	22	1	90	50
22	24	1	99	50
24	26	1	108	50
25	27	1	112	50
26	28	1	116	25
28	30	1	125	25
30	32	1	133	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

PLASTUB® GTHT

Gaine PVC 85 Shore A / 125°C Noir

Description
Gaine extrudée en polychlorure de vinyle

Applications
Protection mécanique et électrique de faisceaux de câbles

Domaines
Automobile, câblage industriel

Caractéristiques générales
- Recyclable
- Tenue températures améliorée

Données techniques
- Norme : NF EN 60684-2
- Température d'utilisation : **-40 à +125°C**
- Rigidité diélectrique : 16 Kv/mm
- Dureté nominale : 85 Shore A suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,22 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >18 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >320 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : noir

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Versions préfendues

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
0,5	1,2	0,35	1	500
1	1,8	0,4	2	500
1,5	2,3	0,4	3	500
2	2,8	0,4	4	500
2	3	0,5	5	500
2,5	3,3	0,4	4	500
3	3,8	0,4	5	500
3	4	0,5	7	500
3,5	4,3	0,4	6	500
4	4,9	0,45	8	500
4	5	0,5	9	500
5	5,8	0,4	8	500
5	6	0,5	11	500
6	6,9	0,45	11	400
7	8	0,5	14	250
8	9	0,5	16	250
9	10	0,5	18	200
10	11	0,5	20	150
11	12	0,5	22	100
12	13,1	0,55	26	100
13	14,2	0,6	31	100
14	15,2	0,6	34	50
15	16,2	0,6	36	50
16	17,3	0,65	41	50
18	19,5	0,75	54	50
20	22	1	80	50
22	24	1	88	50
24	26	1	96	50
25	27	1	100	50
26	28	1	103	25
28	30	1	111	25
30	32	1	119	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

ELASTUB® GST73

Gaine TPE 78 Shore A / 125°C Noir

Description
Gaine extrudée en polymère type SANTOPRENE®

Applications
Protection mécanique et électrique de faisceaux de câbles

Domaines
Automobile, câblage industriel

Caractéristiques générales
• Tenue hautes températures
• Excellente résistance aux intempéries
• Recyclable

Données techniques
• Norme : Matière homologuée UL94 HB épaisseur 1 mm, FMV SS 302 (équiv. NF ISO 3795)
• Température d'utilisation : **-40 à +125°C**
• Rigidité diélectrique : 18 Kv/mm
• Dureté nominale : 78 Shore A suivant ISO R 868
• Densité nominale : 0,98 suivant ISO 1183
• Résistance rupture : >8,3 Mpa suivant ISO 37
• Allongement rupture : >375 % suivant ISO 37
• Couleur standard : noir

Options *(nous consulter)*
• Autres diamètres
• Autres couleurs unies
• Coupes à longueur
• Autres conditionnements
• Versions ignifugées

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
2	3	0,5	4	500
3	4	0,5	5	500
4	5	0,5	7	500
5	6	0,5	8	500
6	7	0,5	10	400
7	8	0,5	12	250
8	9	0,5	13	250
9	10	0,5	15	200
10	12	1	34	150
11	13	1	37	100
12	14	1	40	100
13	15	1	43	100
14	16	1	46	50
15	17	1	49	50
16	18	1	52	50
18	20	1	58	50
20	22	1	65	50

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
ELASTUB® GST87
Gaine TPE 93 Shore A / 125 °C
Noir

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

ELASTUB® GSTI70

Gaine TPE 75 Shore A / 125°C Noir ignifugée

Description
Gaine extrudée en polymère type SANTOPRENE®

Applications
Protection mécanique et électrique de faisceaux de câbles

Domaines
Automobile, câblage industriel

Caractéristiques générales
- Ignifugée
- Tenue hautes températures
- Excellente résistance aux intempéries
- Recyclable

Données techniques
- Norme : Matière homologuée UL94 V0 épaisseur ≥ 1,5 mm, UL94 V2 épaisseur 1 mm
- Indice d'oxygène : 26 % suivant ISO 45089-2
- Température d'utilisation : -40 à +125°C
- Rigidité diélectrique : 18 Kv/mm
- Dureté nominale : 75 Shore A suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,22 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >8,7 Mpa suivant ISO 37
- Allongement rupture : >520 % suivant ISO 37
- Couleur standard : noir

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
2	3	0,5	5	500
3	4	0,5	7	500
4	5	0,5	9	500
5	6	0,5	11	500
6	7	0,5	12	400
7	8	0,5	14	250
8	9	0,5	16	250
9	10	0,5	18	200
10	12	1	42	150
11	13	1	46	100
12	14	1	50	100
13	15	1	54	100
14	16	1	57	50
15	17	1	61	50
16	18	1	65	50
18	20	1	73	50
20	22	1	80	50

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
ELASTUB® GSTI80
Gaine TPE 86 Shore A / 125°C
Noir

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

ELASTUB® THERMO POX

Gaine thermorétractable polyoléfine 135°C Noir

Description
Gaine extrudée en polyoléfine, irradiée

Applications
Protection mécanique et électrique
de faisceaux de câbles, repérage

Domaines
Automobile, câblage industriel, modélisme

Caractéristiques générales
• Adaptable dimensionnellement
• Autoextinguible

Données techniques
• Norme : NF EN 60684-2, UL 224 VW-1
• Température d'utilisation : **-55 à +135°C**
• Rigidité diélectrique : 19 Kv/mm suivant ASTM D2671
• Densité nominale : 1,02 suivant ASTM D792
• Résistance rupture : >11 Mpa suivant ASTM D638
• Allongement rupture : >200 % suivant ASTM D638
• Couleur standard : noir
• Coefficient de rétreint : 2/1
• Temprérature de rétreint : **+90°C**

Options *(nous consulter)*
• Autres diamètres
• Autres coefficients de rétreint
• Autres couleurs unies
• Coupes à longueur
• Autres conditionnements
• Marquage en surface

Diamètre intérieur nominal avant rétreint (mm)	Diamètre intérieur nominal avant rétreint (pouces)	Diamètre intérieur nominal après rétreint (mm)	Épaisseur nominale après rétreint (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1,6	1/16	0,8	0,45	3	150
3,2	1/8	1,6	0,5	6	150
4,8	3/16	2,4	0,5	11	75
6,4	1/4	3,2	0,65	13	75
9,5	3/8	4,8	0,65	17	75
12,7	1/2	6,4	0,65	25	50
19	3/4	9,5	0,75	42	30
25,4	1	12,7	0,9	60	30
38	1 1/2	19	1	93	30
51	2	25,4	1,15	102	30
76	3	38,1	1,25	266	15
102	4	51	1,4	360	15

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
ELASTUB® THERMO PTFE
Gaine thermorétractable PTFE 260°C
Translucide

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

GAINES EXTRUDÉES EN ÉLASTOMÈRE DE SILICONE

SILITUBE® GSI

Gaine silicone 70 Shore A / 230°C Translucide

Description
Gaine extrudée en élastomère de silicone

Applications
Protection mécanique et électrique de faisceaux de câbles, repérage

Domaines
Automobile, câblage industriel

Caractéristiques générales
- Souple et élastique
- Tenue très hautes températures
- Tenue diélectrique
- Combustion lente
- Excellente résistance aux intempéries
- Hydrophobe
- Sans halogènes

Données techniques
- Norme : NF EN 60684-2, IEC 60684-3-121 à 124
- Température d'utilisation : **-80 à +230°C**
- Rigidité diélectrique : 20 Kv/mm
- Dureté nominale : 70 Shore A suivant DIN 53505
- Densité nominale : 1,19 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >10 Mpa suivant DIN 53504 S1
- Allongement rupture : >400 % suivant DIN 53504 S1
- Couleur standard : translucide

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard	
				Bobine (m)	Couronne (m)
0,5	1,2	0,35	1	4x250	-
0,8	1,6	0,4	2	4x250	-
1	1,8	0,4	2	4x250	-
1,5	2,3	0,4	3	4x250	-
1,7	2,5	0,4	3	4x250	-
2	3	0,5	5	4x250	-
2,5	3,5	0,5	6	4x250	-
3	4	0,5	7	-	100
4	5	0,5	8	-	100
4,5	5,5	0,5	9	-	100
5	6	0,5	10	-	100
6	7	0,5	12	-	100
7	8	0,5	14	-	100
8	9	0,5	16	-	100
9	10	0,5	18	-	100
10	11	0,5	20	-	100
12	13,2	0,6	28	-	100
14	15,2	0,6	33	-	50
16	18	1	64	-	50
18	20	1	71	-	50
20	22	1	78	-	25
22	24	1	86	-	25
24	26	1	93	-	25
26	28	1	101	-	25
28	30	1	108	-	25
31,7	34,9	1,6	206	-	25
38,1	41,3	1,6	240	-	20
44,5	48,5	2	351	-	20
50,8	54,9	2,05	408	-	20
54	58	2	422	-	20
96	100	2	739	-	10

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
SILITUBE® GSITHT
Gaine silicone 70 Shore A / 250°C
Noire

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

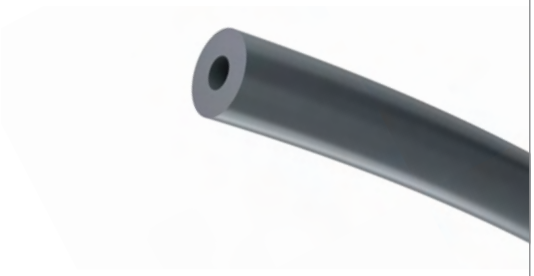
Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

GAINES EXTRUDÉES EN ÉLASTOMÈRE DE SILICONE

SILITUBE® GSI811

Gaine silicone 68 Shore A / 200°C Gris-bleu



Description
Gaine extrudée en élastomère de silicone

Applications
Protection mécanique et électrique de faisceaux de câbles

Domaines
Ferroviaire

Caractéristiques générales
- Souple et élastique
- Tenue très hautes températures
- Tenue diélectrique
- Classement feu / fumées
- Excellente résistance aux intempéries
- Hydrophobe et anti-adhérent

Données techniques
- Norme : Mélange homologué I2 - F1 selon NFF 16-101 et STM-S-001/C
- Indice d'oxygène : 34,7 % suivant ISO 45089-2
- Température d'utilisation : **-80 à +200°C**
- Rigidité diélectrique : 20 Kv/mm
- Dureté nominale : 68 Shore A suivant DIN 53505
- Densité nominale : 1,20 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >8 Mpa suivant ISO 37
- Allongement rupture : >350 % suivant ISO 37
- Couleur standard : gris-bleu

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre extérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
7	11	2	68	50
8	12	2	75	50
12	17	2,5	137	50
12,7	15,1	1,2	63	55
15	21	3	204	25
15,9	18,4	1,25	80	55
19	21,4	1,2	91	55
31,7	34,9	1,6	206	43
38,1	41,3	1,6	240	22
44,5	48,5	2	351	22
50,8	54,9	2,05	408	22
54	58	2	422	22
96	100	2	739	10

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

GAINES TRESSÉES EN FIBRE DE VERRE AVEC ENDUCTION SILICONE

SILIGAINE® 15C3

Gaine fibre de verre silicone 250°C

Description
Gaine tressée en fibre de verre enduite en élastomère de silicone

Applications
Protection mécanique et électrique de faisceaux de câbles

Domaines
Automobile, construction électrique et électronique

Caractéristiques générales
- Souple
- Tenue très hautes températures
- Bonne tenue à la flamme
- Autoextinguible
- Excellente résistance aux intempéries
- Sans halogènes

Données techniques
- Norme : NF EN 60684-2, IEC 60684-3 partie 401
- Température d'utilisation : **-60 à +250°C**
- Rigidité diélectrique : >3 Kv/mm
- Couleur standard : rouge brique
- Température de pointe : **+300°C**

Options *(nous consulter)*
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres rigidités diélectriques
- Autres enductions

Diamètre intérieur nominal (mm)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
0,5	0,2	2	200
0,8	0,2	3	200
1	0,2	3	100
1,5	0,2	5	100
2	0,2	6	100
2,5	0,2	7	100
3	0,2	8	100
3,5	0,2	10	100
4	0,3	11	100
4,5	0,3	13	100
5	0,3	14	100
6	0,3	18	100
7	0,3	21	100
8	0,3	25	100
9	0,3	29	100
10	0,4	33	100
12	0,4	55	100
14	0,4	77	100
16	0,4	93	50
18	0,4	112	50
20	0,4	134	50
22	0,4	158	50
25	0,4	197	50
30	0,4	267	25
35	0,4	327	25
40	0,4	389	25

Variante
SILITUBE® GSITHT
Gaine silicone 70 Shore A / 250°C
Noire

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

GAINES TRESSÉES EN FIBRE DE VERRE AVEC ENDUCTION SILICONE

SILITUBE® X

Gaine antifeu fibre minérale silicone 260°C

Description
Gaine tressée en fibre minérale enduite en élastomère de silicone

Applications
Protection thermique et contre les projections incandescentes

Domaines
Verreries, fonderies, sidérurgie…

Caractéristiques générales
• Flexible
• Tenue très hautes températures
• Bonne tenue à la flamme et aux projections incandescentes
• Anti-feu
• Excellente résistance aux intempéries
• Sans amiante

Données techniques
• Norme : Inspirée des normes aéronautiques américaines SAE.AS1055 et AS1072, NF F 16-101, IEC 60695-2-10 et IEC 60695-2-11, UNI CEI 11170-3, NF EN 45545-2
• Température d'utilisation : **-60 à +260°C**
• Couleur standard : rouge brique
• Température de pointe : 30 min à **+800°C**, 15 min à **+1 100°C**, 1 min à **+1 500°C**

Options *(nous consulter)*
• Coupes à longueur

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre intérieur nominal (pouce)	Épaisseur nominale (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard
8	5/16"	4	120	sur demande
10	3/8"	4	140	sur demande
13	1/2"	4	200	sur demande
16	5/8"	4	220	sur demande
19	3/4"	4	240	sur demande
22	7/8"	4	260	sur demande
25	1"	4	290	sur demande
32	1" 1/4	4	380	sur demande
38	1" 1/2	4	440	sur demande
45	1" 3/4	4	490	sur demande
51	2"	4	540	sur demande
57	2" 1/4	4	600	sur demande
64	2" 1/2	4	680	sur demande
76	3"	4	880	sur demande
89	3" 1/2	4	960	sur demande
102	4"	4	1 170	sur demande

La souplesse et la forte épaisseur de paroi de la SILITUBE® X interdisent d'indiquer des tolérances sur le diamètre intérieur.

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

GAINES TRESSÉES EN MONOFILAMENT, NON ENDUITES

SILIGAINE® TN

Gaine polyester 150°C

Description
Gaine tressée en fibre de polyester monofilament

Applications
Protection mécanique des faisceaux de câbles

Domaines
Automobile, câblage industriel

Caractéristiques générales
- Extensible
- Bonne résistance à l'abrasion et aux coupures
- Excellente résistance à l'humidité et à la moisissure

Données techniques
- Norme : NF EN 60684-3 parties 340 à 342
- Température d'utilisation : **-50 à +150°C**
- Température de pointe : **+175°C**

Options *(nous consulter)*
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamètre intérieur minimal (mm)	Diamètre intérieur maximal (mm)	Conditionnement standard Couronne (m)
3	1	6	100
4	2	7	100
5	3	9	100
6	4	11	100
8	5	13	100
10	6	17	100
12	8	21	50
15	10	24	50
20	13	28	50
25	14	36	50
30	17	43	50
40	25	60	25
50	35	75	25

L'extrême souplesse de la SILIGAINE® interdit d'indiquer des tolérances sur le diamètre intérieur.

Variante
SILIGAINE® TPA
Gaine polyamide 100°C

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

GAINES TRESSEES EN FIL D'ACIER INOXYDABLE

METALTRESSE®

Gaine métallique

Description
Gaine tressée en fils d'acier inoxydable

Applications
Protection mécanique et contre les projections incandescentes, blindage

Domaines
Verreries, fonderies, sidérurgie, industries électriques

Caractéristiques générales
- Extensible
- Excellente résistance mécanique

Données techniques
- Demande spécifique : nous consulter

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres conditionnements
- Autres qualités de tressages

Diamètre intérieur nominal (mm)	Diamétre du fil (mm)	Masse linéique nominale (mm)	Conditionnement standard
8 - 10	0,2	57	sur demande
10 - 12	0,2	69	sur demande
12 - 14	0,2	82	sur demande
14 - 16	0,25	118	sur demande
16 - 20	0,25	141	sur demande
20 - 30	0,25	196	sur demande
30 - 40	0,25	234	sur demande

La souplesse de la METALTRESSE® interdit d'indiquer des tolérances sur le diamètre intérieur.

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

JONCS, CORDES & PROFILÉS

Joncs & Cordes extrudés en thermoplastiques

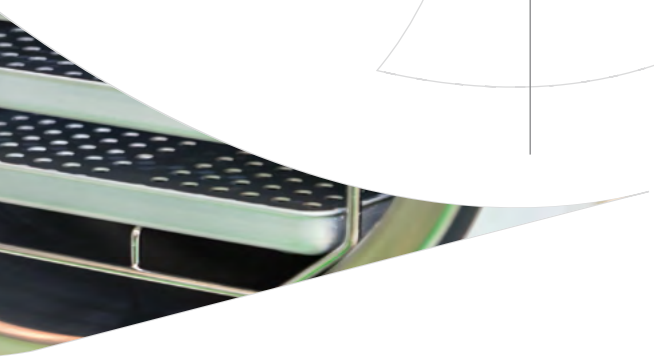
- PLASCORD® PVC23 94
- PLASCORD® PVC33 95
- PLASCORD® PEBD 96
- PLASCORD® PEHD 97
- PLASCORD® PVC33 armé 98

Joncs & Cordes extrudés en élastomère de silicone

- SILFORM® JONC SI70 99

Profilés extrudés

- Présentation 100
- Profilés en carré/rectangle 101
- Profilés d'ornement 101
- Profilés Bi-tubes 101
- Profilés en U 102
- Profilés passepoils 102
- Profilés bande plate 103
- Profilés divers 103



Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

PLASCORD® PVC23

Jonc PVC 79 Shore A Cristal

Description
Jonc extrudé en polychlorure de vinyle

Applications
Confection de ralingues, joint d'étanchéité

Domaines
Fabricants de bâches, toiles, voiles et stores

Caractéristiques générales
- Très souple
- Economique
- Recyclable

Données techniques
- Température d'utilisation : -30 à +70°C
- Dureté nominale : **79 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,24 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >17 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >280 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : cristal

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV, antibactérien…

Diamètre extérieur nominal (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1	1	500
2	4	500
3	9	250
4	16	250
5	24	250
6	35	250
8	62	100
10	97	100
12	140	100
14	191	100
15	219	100
20	389	50
25	608	25
30	876	25
35	1 192	25
40	1 558	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

PLASCORD® PVC33

Jonc PVC 70 Shore A
Noir

Description
Jonc extrudé en polychlorure de vinyle

Applications
Confection de ralingues, joint d'étanchéité

Domaines
Fabricants de bâches, toiles, voiles et stores

Caractéristiques générales
- Très souple
- Economique
- Recyclable

Données techniques
- Température d'utilisation : -30 à +70°C
- Dureté nominale : **70 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1,46 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >11 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >250 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : noir

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : Anti UV, antibactérien…

Diamètre extérieur nominal (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1	1	500
2	4	500
3	10	250
4	18	250
5	28	250
6	41	250
8	73	100
10	114	100
12	165	100
14	225	100
15	258	100
20	459	50
25	717	25
30	1 032	25
35	1 404	25
40	1 835	25

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
PLASCORD® PVC32
Jonc PVC 76 Shore A
Noir

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

PLASCORD® PEBD

Jonc PEBD 49 Shore D Translucide

Description
Jonc extrudé en polyéthylène basse densité

Applications
Confection de stores, sellerie

Domaines
Fabricants de bâches, toiles, voiles et stores

Caractéristiques générales
• Faible coefficient de frottement
• Economique
• Recyclable

Données techniques
• Température d'utilisation : -30 à +50°C
• Dureté nominale : **49 Shore D**
suivant ISO R 868
• Densité nominale : 0,92 suivant ISO 1183
• Résistance rupture : >12 Mpa suivant ISO R 527
• Allongement rupture : >500 %
suivant ISO R 527
• Couleur standard : translucide

Options *(nous consulter)*
• Autres diamètres
• Autres couleurs unies
• Coupes à longueur
• Autres conditionnements

Diamètre extérieur nominal (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1	1	500
2	3	500
3	7	250
4	12	250
5	18	250
6	26	250
7	36	100

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

PLASCORD® PEHD

Jonc PEHD 65 Shore D Translucide

Description
Jonc extrudé en polyéthylène haute densité

Applications
Confection de stores, sellerie

Domaines
Fabricants de bâches, toiles, voiles et stores

Caractéristiques générales
- Semi-rigide
- Faible coefficient de frottement
- Economique
- Recyclable

Données techniques
- Température d'utilisation : -30 à +50°C
- Dureté nominale : **65 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 0,96 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >33 Mpa suivant ISO R 527
- Allongement rupture : >600 % suivant ISO R 527
- Couleur standard : translucide

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements

Diamètre extérieur nominal (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1	1	500
2	3	500
3	7	250
4	12	250
5	19	250
6	27	250
7	37	100

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Variante
PLASCORD® PP
Jonc polypropylène 74 Shore D
Translucide

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

PLASCORD® PVC33 ARMÉ

Jonc PVC 70 Shore A Renforcé

Description
Jonc extrudé en polychlorure de vinyle avec renfort central en fibre textile ou fil métallique

Applications
Corde de traction, supports jetables

Domaines
Industries diverses

Caractéristiques générales
- Très souple
- Inextensible
- Economique

Données techniques
- Température d'utilisation : -30 à +70°C
- Dureté nominale : **70 Shore A** suivant ISO R 868
- Densité nominale : 1.46 suivant ISO 1183
- Couleur standard : opaque

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Autres conditionnements
- Marquage en surface
- Additifs : anti UV, antibactérien...

Diamètre extérieur nominal (mm)	Masse linéique nominale (hors insert intérieur) (g/m)	Conditionnement standard Bobine (m)
3	10	3 000
4	18	1 000
5	28	1 000
6	41	1 000
8	73	500
10	115	500
12	165	500
14	225	500
15	258	250
20	459	250

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

JONCS & CORDES EXTRUDÉS EN ÉLASTOMÈRE DE SILICONE

SILFORM® JONC SI70

Jonc silicone 70 Shore A / 180 °C Translucide alimentaire

FDA* REGISTERED

Description
Jonc extrudé en élastomère de silicone

Applications
Joint d'étanchéité

Domaines
Industries diverses

Caractéristiques générales
- Souple et élastique
- Alimentaire
- Tenue hautes températures
- Stérilisable en autoclave
- Bonne résistance aux fluides agressifs, alcools et acides
- Excellente résistance aux intempéries
- Hydrophobe et anti-adhérent
- Chimiquement inerte et biologiquement neutre

Données techniques
- Norme : * Matière homologuée FDA 21 CFR 177.2600, Règlement européen 1935/2004, Pharmacopée européenne section 3.1.9
- Température d'utilisation : **-60 à +180°C**
- Dureté nominale : **70 Shore A** suivant DIN 53505
- Densité nominale : 1,19 suivant ISO 1183
- Résistance rupture : >10 Mpa suivant DIN 53504 S1
- Allongement rupture : >400 % suivant DIN 53504 S1
- Couleur standard : translucide
- Température de pointe : **+200°C**

Options *(nous consulter)*
- Autres diamètres
- Autres couleurs unies
- Coupes à longueur
- Autres conditionnements
- Autres duretés

Diamètre extérieur nominal (mm)	Masse linéique nominale (g/m)	Conditionnement standard Couronne (m)
1	1	250
2	4	250
3	8	100
4	15	100
5	23	100
6	33	100
7	45	100
8	60	50
10	94	50

Tolérances standards : se reporter aux pages 115 à 118.

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Applications
Etanchéité, esthétique, protection mécanique, confection

Domaines
Industries diverses, sellerie, maroquinerie

PLASFORM®

PROFILÉS EN THERMOPLASTIQUES

Profilés PVC PP PE

Description
Profilés extrudés en polychlorure de vinyle, polypropylène ou polyéthylène

Caractéristiques générales
- Flexible, économique, polyvalent
- Nombreux coloris
- Bonne résistance aux acides, bases et produits lessiviel
- Recyclable

PROFILÉS EN POLYMÈRES SPÉCIAUX

Profilés TPE

Description
Profilés extrudés en polymère EPDM

Caractéristiques générales
- Excellente résistance aux intempéries
- Très bonne résistance chimique
- Caractéristiques semblables à de nombreux caoutchoucs vulcanisés

SILFORM®

PROFILÉS EN ÉLASTOMÈRE DE SILICONE

Profilés silicone

Description
Profilés extrudés en élastomère de silicone

Caractéristiques générales
- Souple et élastique
- Alimentaire
- Tenue hautes températures
- Stérilisable en autoclave
- Chimiquement inerte et biologiquement neutre
- Bonne résistance à la fatigue dynamique
- Hydrophobe et anti-adhérent
- Excellente résistance aux intempéries
- Bonne résistance aux fluides agressifs, alcools et acides
- Faible déformation en compression et en traction

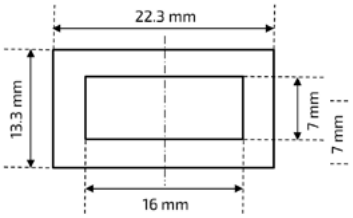
Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

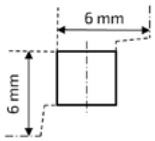
® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

PROFILÉS CARRÉ RECTANGLE EXEMPLES DE RÉALISATION

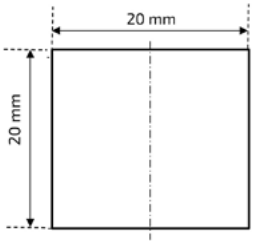
Applications
Etanchéité, joints, amortisseurs



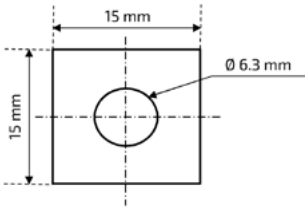
PLASFORM®
PVC22 PFN 71



SILFORM®
SI60 PFN C6



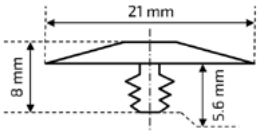
SILFORM®
SI60 PFN C20



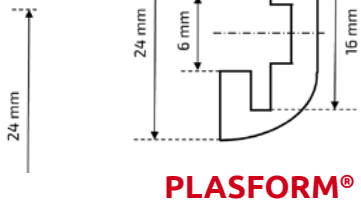
SILFORM®
SI70 PFN 78

PROFILÉS D'ORNEMENT EXEMPLES DE RÉALISATION

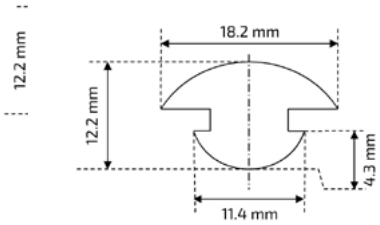
Applications
Enjoliveurs, caches vis, cache agrafes



PLASFORM®
PVC36 PFN 73



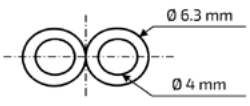
PLASFORM®
PVC22 PFN 70



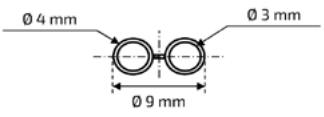
PLASFORM®
PVC33 PFN 118

PROFILÉS BI-TUBES EXEMPLES DE RÉALISATION

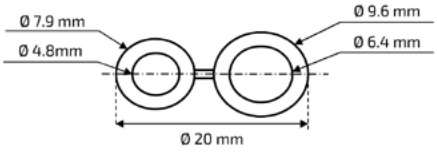
Applications
Passage combiné de fluides et air



PLASFORM®
PVC22 PFN 85



PLASFORM®
PVC22 PFN 71



PLASFORM®
PVC23 PFN 88

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

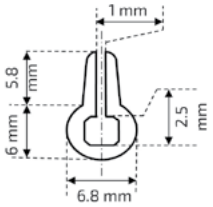
® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

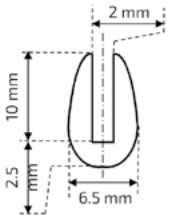
PROFILÉS EN U EXEMPLES DE RÉALISATION

Applications

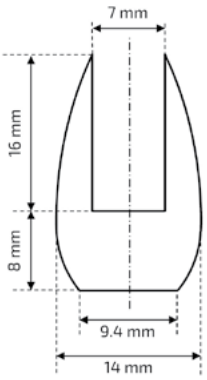
Protection mécanique de bordures de tôles, profilé d'étanchéité pour vitrage



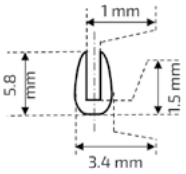
PLASFORM®
PVC36 PFN 94



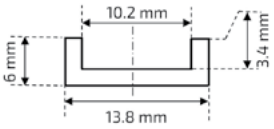
PLASFORM®
PVC36 PFN 93



SILFORM®
SI70 PFN 80



PLASFORM®
PVC36 PFN 95

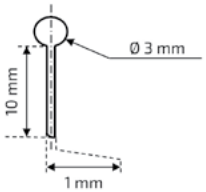


SILFORM®
SI70 PFN 109

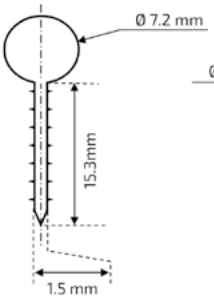
PROFILÉS PASSEPOILS EXEMPLES DE RÉALISATION

Applications

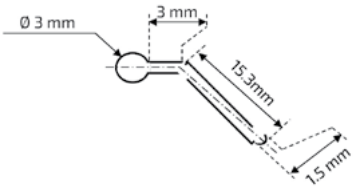
- Passepoils à coudre pour maroquinerie
- Passepoils à coudre ou à souder pour storistes



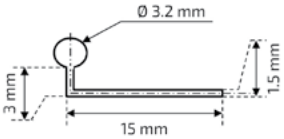
PLASFORM®
PVC23 PFN 84



PLASFORM®
PVC23 PFN 89



PLASFORM®
PVC23 PFN 98



PLASFORM®
GR PFN 76

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

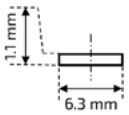
Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

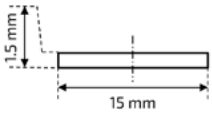
PROFILÉS BANDE PLATE EXEMPLES DE RÉALISATION

Applications

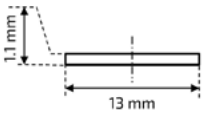
Solutions clipsage pour PLV, garrots sans latex



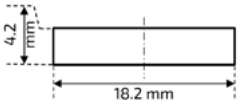
SILFORM®
SITEC PFN 75



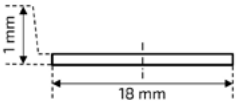
PLASFORM®
PVC44 PFN 115



SILFORM®
SI70 PFN 111



SILFORM®
SI70 PFN 106

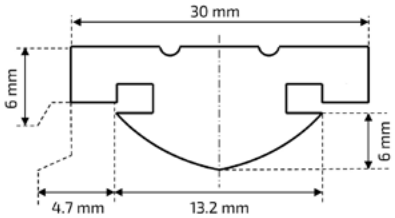


PLASFORM®
ST45 PFN 216

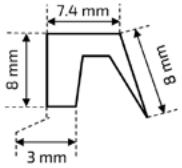
PROFILÉS DIVERS EXEMPLES DE RÉALISATION

Applications

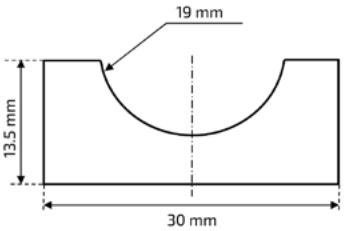
Etanchéité, joints d'étuves, joints de dilatation...



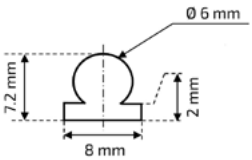
PLASFORM®
PVC33 PFN 74



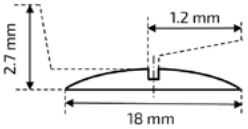
SILFORM®
SI70 PFN 77



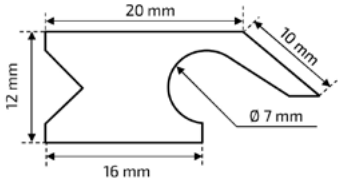
SILFORM®
SITEC PFN 104



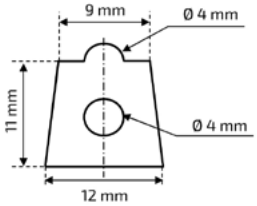
SILFORM®
SI60 PFN 114



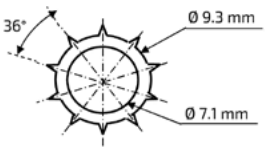
PLASFORM®
PVC23 PFN 99



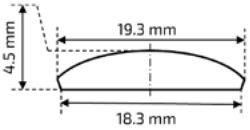
SILFORM®
SI60 PFN 205



SILFORM®
SI60 PFN 206



PLASFORM®
PVC21 PFN 96

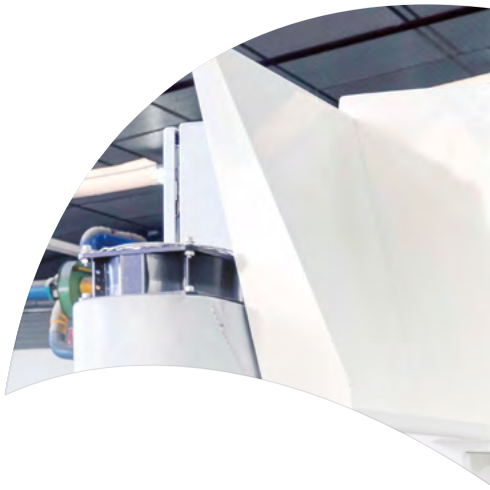


SILFORM®
SI70 PFN 97

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr



OFFRE COMPLÉMENTAIRE

Recouvrements

- Présentation 106
- Protection thermique 106
- Finition esthétique 106
- Identification 107
- Protection mécanique 107
- Protection diélectrique 107
- Protection chimique 107

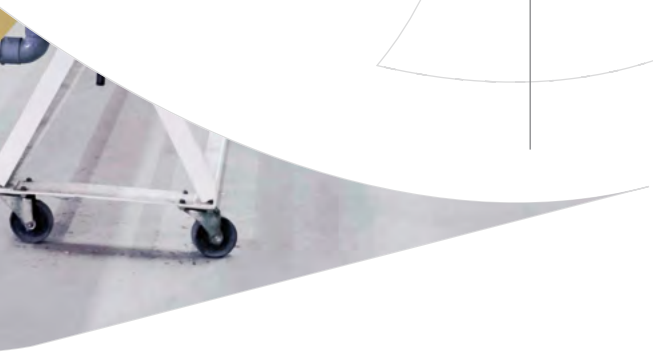
Tressages

- Présentation 108
- Protection thermique 108
- Blindage 108
- Renfort mécanique 108
- Repérage 108

Conditionnements 109

Montage et fourniture de raccords, douilles... 110

Outillages et accessoires 111



Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

OFFRE COMPLÉMENTAIRE

RECOUVREMENTS EN THERMOPLASTIQUES

- Économique, polyvalent
- Nombreux coloris pour repérage
- Facilité de mise en oeuvre
- Propriétés mécaniques très vastes selon les thermoplastiques
- Bonne résistance chimique
- Bon isolant diélectrique

RECOUVREMENTS EN POLYMÈRES SPÉCIAUX

- Excellente résistance aux intempéries
- Très bonne résistance chimique
- Caractéristiques semblables à de nombreux caoutchoucs vulcanisés

RECOUVREMENTS EN ÉLASTOMÈRE DE SILICONE

- Souple et élastique
- Tenue hautes températures
- Bon isolant thermique
- Très bon isolant diélectrique
- Excellente résistance aux intempéries
- Alimentaire
- Stérilisable en autoclave
- Bonne résistance chimique
- Hydrophobe et anti-adhérent
- Chimiquement inerte et biologiquement neutre
- Bonne résistance à la fatigue dynamique

PROTECTION THERMIQUE

Exemple de réalisation
Gainage en silicone rouge brique sur flexible PTFE

Applications
Protection anti-brûlures

FINITION ESTHÉTIQUE

Exemple de réalisation
Gainage en PVC blanc sur onduleux acier

Applications
Rendre l'aspect extérieur lisse pour nettoyage en milieu médical

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

RECOUVREMENTS

REPÉRAGE

Exemple de réalisation
Gainage en PVC coloré sur câble R2V

Applications
Repérage couleur pour identification spécifique

PROTECTION MÉCANIQUE

Exemple de réalisation
Gainage en Polyuréthane sur capillaire acier inoxydable

Applications
Revêtement anti-abrasion

ISOLATION ÉLECTRIQUE

Exemple de réalisation
Gainage en PVC coloré sur tresse cuivre rouge

Applications
Isolation électrique

PROTECTION CHIMIQUE

Exemple de réalisation
Gainage en PVC sur gaine ressort métallique

Applications
Protection anti-corrosion air ambiant chloré

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

OFFRE COMPLÉMENTAIRE

TRESSAGES FILS ACIER

- Fils acier galvanisé ou acier inoxydable AISI 304L
- Fils cuivre rouge, cuivre étamé, cuivre nickelé, cuivre argenté

TRESSAGES FILS TEXTILE

- Fils polyamide, polyester, polyester haute tenacité, aramide
- Fibres de verre, minérales

PROTECTION THERMIQUE

Exemple de réalisation
Tresse en fibre de verre

Applications
Protection d'un tube contre la chaleur

BLINDAGE

Exemple de réalisation
Tressage en fils de cuivre étamé

Applications
Ecran électrique / Compatibilité électromagnétique

RENFORT MÉCANIQUE

Exemple de réalisation
Tressage en fibre de méta-aramide ou para-aramide

Applications
Amélioration de la tenue pression, câblage aéronautique

REPÉRAGE

Exemple de réalisation
Tressage en fils d'acier inoxydable avec un ou plusieurs liserés spiralés en couleur

Applications
Identification du fluide véhiculé

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

OFFRE COMPLÉMENTAIRE

COUPES EN LONGUEURS

• Coupe en ligne : longueurs droites, rangées, en vrac, prédécoupées
• Coupe en reprise : coupes avec tolérances de longueur et de parallélisme très précises

COURONNES

• Couronnes de 25 à 500 m
• Sur demande, suivant produit : couronnes gonflées, soudées, sous sachets…

BOBINES/MANDRINS

• Bobines en plastique ou en carton, mandrins cartons...

TOURETS

• Tourets bois, plastique, contreplaqué, cerclé, douvé, IPPC…

Diamètre	Charge utile	Épaisseur de joues	Diamètre du fût	Diamètre axe central	Largeur utile	Poids à vide
Touret Ø 600 perdu	60 kg	12 mm	240 mm	40 mm	300 mm	5 kg
Touret Ø 750 perdu	80 kg	12 mm	300 mm	80 mm	350 mm	9 kg
Touret Ø 900 perdu	200 kg	25 mm	420 mm	80 mm	440 mm	30 kg
Touret Ø 1200 perdu	200 kg	28 mm	630 mm	80 mm	600 mm	41 kg
Touret Ø 1650 perdu	300 kg	40 mm	930 mm	80 mm	600 mm	-

CARTONS-PALETTES

• Différentes dimensions et épaisseurs, IPPC, Galia…

CONDITIONNEMENTS SPÉCIFIQUES

• Colisage spécifique, mise sous sachets PE soudés ou non, étiquetage personnalisé, code à barre / QR code…

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

MONTAGE ET FOURNITURES DE RACCORDS, DOUILLES...

RACCORDS BASSE PRESSION EN LAITON, LAITON NICKELÉ, ACIER INOXYDABLE

FLEXIBLES SERTIS

COLLIERS ET DOUILLES DE SERTISSAGE

CONNECTEURS PNEUMATIQUES RACCORDS INSTANTANÉS POUR MULTITUBES® ET MULTI-VX®

BOUCHONS D'OBTURATION

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

OFFRE COMPLÉMENTAIRE

PINCE 3 DOIGTS POUR MONTAGE DE MANCHONS

PINCE COUPE TUBE

COUPE TUBE CUIVRE

DÉNUDEUR POUR MONOTUBE

SERTISSEUSE ÉLECTROPORTATIVE

DIVERS
(AGRAFFES, MANCHONS...)

Plastub

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

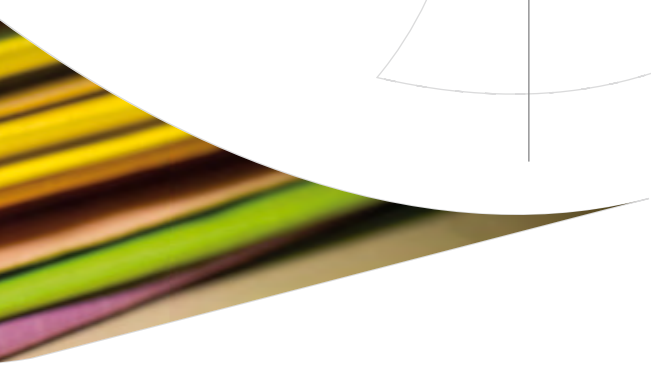
FORMULAIRE TECHNIQUE

FORMULAIRE TECHNIQUE

Formules et équivalences **114**
Tolérances **115-118**
Tableau de compatibilité chimique **119-121**

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE PLASTUB

122



Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

CALCUL DE LA MASSE LINÉIQUE D'UN TUBE NU

• La masse linéique d'un tube ou d'un gaine varie en fonction de son diamètre, de son épaisseur et de son matériau.

$$M=[(\pi*D^2)/4 - (\pi*d^2)/4]*G$$

M : Masse linéique
π : 3.14159265359
D : Diamètre extérieur du tube
d : Diamètre intérieur du tube
G : Densité du matériau

Equivalence unité pression

• Pression en N/m² = Pression en Bar * 100 000
• Pression en N/m² = Pression en Psi * 6 894,8
• Pression en Psi = Pression en N/m² * 14 500
• Pression en Bar = Pression en Psi * 0,0689
• Pression en Kg/cm² = Pression en Bar * 0,9806

Facteurs de conversion des mesures métriques et anglo-saxonnes

MESURE DE	US/GB UNITS	UNITÉS MÉTRIQUES	US/GB SI	SI US/GB
Longueurs	Pouce = inchs (in)	Mètre (m) millimètre (mm)	(in) x 0.0254 = (m) (in) x 25.4 = (mm)	(m) x 39.370 = (in) (mm) x 0.0393 = (in)
Pressions	Livre/pouce carré = Pound/Sq Inch (PSI) (PSI) (Bar) (Bar)	Newton/mètre carré = (N/m^2) Bar (Bar) (Kg/cm^2) (N/m^2)	(psi) x 6.8948 x 10^3 = (N/m^2) (psi) x 0.0689 = (Bar) (Bar) x 0.9806 = (Kg/cm^2) (Bar) x 100 000 = (N/m^2)	(N/m^2) x 1.450 x 10^4 = (PSI) (Bar) x 14.504 = (psi) (Kg/cm^2) x 1.0197 = (Bar) (N/m^2) x 10^{-5} = (Bar)
Température	Degré Fahrenheit (°F)	Degré Celsius (°C)	(°F-32)/1.8 = (°C)	(°C x 1.8) + 32 = (F°)
Moment	Pouce-livre Pound-inch = (ib_f – in)	Mètre Newton = (mN)	(ib_f –14) x à.113 = (mN)	(mN) x 8.8507 = (ib_f – in)
Volumes	US Gallon (USGal) GB Gallon (GBGal) Cubic Inch (in^3)	(dcm^3) = litre Litre = (dcm^3) Litre = (dcm^3)	(USGal) x 3.785 = (dcm^3) (GBGal) x 4.546 = (dcm^3) (in) 3 x 0.0164 = (dcm^3)	(dcm^3) = 0.2641 (USGal) (dcm^3) = 0.299 (GBGal) (dcm^3) = 60.98 (in^3)
Débits	(in^3/mn) US Gallon/heure = (USGal/h) GB Gallon/heure = (GBGal/h)	Litre/mn (l/mn) (m^3/h) (m^3/h)	(in^3/mn) x 0.0164 = (l/mn) (USGal/h) x 0.0038 = (m^3/h) (GBGal/h) x 0.0045 = (m^3/h)	(l/mn) = 60.98 (in^3/mn) (m^3/h) = 264.2 (USGal/h) (m^3/h) = 220 (GBGal/h)

Équivalence Pouce/mm

Pouce	3/64	1/16	3/32	1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1	1 1/2	2	3	4
mm	1.19	1.59	2.38	3.18	4.76	6.35	7.94	9.53	12.7	15.9	19.1	25.4	38.1	50.8	76.2	101.6

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TOLÉRANCES

Informations indicatives, non contractuelles, susceptibles d'être modifiées sans préavis. Contacter Plastub et se reporter aux formulaires d042, d024 et d124

Tolérances (mm) dimensionnelles applicables sur les tubes et gaines extrudés en thermoplastiques PVC et polymères spéciaux TPE

Les valeurs des masses linéiques nominales sont indicatives et varient en fonction des tolérances de diamètre et de densité matière.

Diamètres (intérieur ou extérieur)	Tolérances applicables sur diamètre
Ø ≤ 6 mm	+/- 0.2 mm
Ø > 6 mm et Ø ≤ 12 mm	+/- 0.3 mm
Ø > 12 mm et Ø ≤ 20 mm	+/- 0.4 mm
Ø > 20 mm et Ø ≤ 30 mm	+/- 0.7 mm
Ø > 30 mm et Ø ≤ 40 mm	+/- 1 mm
Ø > 40 mm	+/- 3 mm
Longueurs	**Tolérances applicables sur coupes à longueur**
< 100 mm	+/- 2 mm
101 à 300 mm	+/- 3 mm
301 à 400 mm	+/- 4 mm
401 à 500 mm	+/- 5 mm
501 à 600 mm	+/- 6 mm
601 à 700 mm	+/- 7 mm
701 à 800 mm	+/- 8 mm
801 à 900 mm	+/- 9 mm
901 à 1000 mm	+/- 10 mm
1001 à 1100 mm	+/- 11 mm
1101 à 1200 mm	+/- 12 mm
1201 à 1300 mm	+/- 13 mm
1301 à 1400 mm	+/- 14 mm
1401 à 1500 mm	+/- 15 mm
1501 à 1600 mm	+/- 16 mm
1601 à 1700 mm	+/- 17 mm
1701 à 1800 mm	+/- 18 mm
1801 à 1900 mm	+/- 19 mm
1901 à 3000 mm	+/- 20 mm
3001 à 6000 mm	+/- 1 %
Couronne	+/- 1 %

En raison de sa faible épaisseur, une gaine silicone est relativement élastique, ce qui rend très difficile le contrôle de la longueur, d'où la tolérance suivante

Tolérances (mm) dimensionnelles applicables sur les tubes, les gaines et les joncs extrudés en élastomère de silicone

Diamètres (intérieur ou extérieur)	Tolérances applicables sur diamètre
Ø ≤ 3 mm	+/- 0.2 mm
Ø > 3 mm et Ø ≤ 4 mm	+/- 0.3 mm
Ø > 4 mm et Ø ≤ 6 mm	+/- 0.35 mm
Ø > 6 mm et Ø ≤ 10 mm	+/- 0.4 mm
Ø > 10 mm et Ø ≤ 15 mm	+/- 0.5 mm
Ø > 15 mm	+/-0.7 mm
Longueurs	**Tolérances applicables sur coupes à longueur**
< 100 mm	+/- 3 mm
101 à 200 mm	+/- 4 mm
201 à 300 mm	+/- 5 mm
301 à 400 mm	+/- 6 mm
401 à 500 mm	+/- 7 mm
> 500 mm	+/- 10 mm

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TOLÉRANCES

Informations indicatives, non contractuelles, susceptibles d'être modifiées sans préavis. Contacter Plastub et se reporter aux formulaires d042, d024 et d124

Tolérances (mm) dimensionnelles applicables sur les gaines tressées

Tolérances applicables sur références	diamètre intérieur	Tolérances
SILIGAINE® 15C3	Ø < 1 mm	+/- 0,15 mm
	Ø ≥ 1 mm et Ø ≤ 3 mm	+/- 0,2 mm
	Ø > 3 mm et Ø ≤ 8 mm	+/- 0,25 mm
	Ø > 8 mm et Ø ≤ 12 mm	+/- 0,5 mm
	Ø > 12 mm et Ø ≤ 25 mm	+/- 1 mm
	Ø > 25 mm	+/- 2 mm

Tolérances (mm) dimensionnelles applicables sur les autres tubes thermoplastiques, fluoropolymères ou polymères spéciaux fluorés

Diamètre intérieur x Diamètre extérieur	PLASTUB® CPU	PLASTUB® PU98	PLASTUB® PA	PLASTUB® PA ATEX	PLASTUB® PAR	PLASTUB® PEBD	PLASTUB® PEHD	ELASTUB® PTFE	ELASTUB® PFA	ELASTUB® FEP
	Tolérances applicables sur diamètre intérieur extérieur									
2 x 4	*	*	*	*	*	+/- 0,15	+/- 0,15	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10
2,5 x 4	+/- 0,10	+/- 0,10	*	*	*	*	*	*	*	*
2,7 x 4	*	*	+/- 0,10	*	*	*	*	*	*	*
3 x 6	*	*	*	*	+/- 0,10	*	*	*	*	*
4 x 6	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10		+/- 0,15	+/- 0,15	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10
5 x 8	*	*	*	*	+/- 0,10	*	*	*	*	*
5,5 x 8	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*	*
6 x 8	+/- 0,10	*	+/- 0,10	+/- 0,10	*	+/- 0,20	+/- 0,20	+/- 0,15	+/- 0,10	+/- 0,10
7 x 10	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*	*
8 x 10	+/- 0,15	*	+/- 0,10	+/- 0,10	*	+/- 0,20	+/- 0,20	+/- 0,20	+/- 0,15	+/- 0,15
8 x 12	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*	*
9 x 12	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*	*	*
10 x 12	*	*	+/- 0,15	*	*	+/- 0,25	+/- 0,25	+/- 0,20	+/- 0,15	+/- 0,15
12 x 14	*	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*
14 x 18	*	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*
16 x 20	*	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*

* Dimensionnel spécifique - Tolérance sur demande
Les valeurs des masses linéiques nominales sont indicatives et varient en fonction des tolérances de diamètre et de densité

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TOLÉRANCES

Informations indicatives, non contractuelles, susceptibles d'être modifiées sans préavis. Contacter Plastub et se reporter aux formulaires d042, d024 et d124

Tolérances (mm) dimensionnelles applicables aux tubes avec renforts, tressés, non gainés

Diamètre intérieur x Diamètre sur tresse	SILITUBE® SI70TPCC		SILITUBE® SITST		SILITUBE® SITIA/SITIG		STARFLEX® NG		STARFLEX® EI		STARFLEX® NPN		STARFLEX® PEXI		STARFLEX® PTFEI	
Tolérances applicables	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext
4 x 8					+/-0,5	+/-0,5										
4 x 9							+/-0,3	+/-0,5								
4,4 x 8,3	+/-0,5	+/-0,5														
4,6 x 10,8											+/-0,3	+/-0,5				
5,5 x 10,2	+/-0,5	+/-0,5														
6 x 10									+/-0,5	+/-0,5			+/-0,5	+/-0,5		
6 x 10,5					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
6 x 12			+/-0,5													
6,2 x 9,2																
6,4 x 12,4											+/-0,3	+/-0,5				
6,5 x 9															+/-0,5	+/-0,5
7,9 x 13,9											+/-0,3	+/-0,5				
8 x 11															+/-0,5	+/-0,5
8 x 12,2	+/-0,5	+/-0,5											+/-0,5	+/-0,5		
8 x 12,8					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
8 x 14,5			+/-0,5	+/-0,5												
8,2 x 11,2																
8,5 x 12									+/-0,5	+/-0,5						
9,5 x 13																
9,5 x 14									+/-0,5	+/-0,5						
9,5 x 15,5											+/-0,3	+/-0,5				
9,5 x 16			+/-0,5	+/-0,5												
10 x 13															+/-0,5	+/-0,5
10 x 14,8					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
12 x 17																
12 x 17,8					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
12 x 18									+/-0,5	+/-0,5						
12,7 x 18,7											+/-0,3	+/-0,5				
12,7 x 20			+/-0,5	+/-0,5												
13 x 16															+/-0,5	+/-0,5
15 x 21,8					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
15 x 22									+/-0,5	+/-0,5						
15,9 x 22,9											+/-0,3	+/-0,5				
16 x 19															+/-0,5	+/-0,5
16 x 24,5			+/-0,5	+/-0,5												
19 x 22															+/-0,5	+/-0,5
19 x 26											+/-0,3	+/-0,5				
19 x 28			+/-0,5	+/-0,5												
20 x 28					+/-0,5	+/-0,5			+/-0,5	+/-0,5						
25 x 33					+/-0,5	+/-0,5										
25,4 x 34,5			+/-0,5	+/-0,5												
26 x 29															+/-0,5	+/-0,5
26 x 35									+/-0,5	+/-0,5						
33 x 43									+/-0,5	+/-0,5						
40 x 50									+/-0,5	+/-0,5						
50 x 61									+/-0,5	+/-0,5						

Les valeurs des masses linéiques nominales sont indicatives et varient en fonction des tolérances de diamètre et de densité matière

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

TOLÉRANCES

Informations indicatives, non contractuelles

Tolérances (mm) dimensionnelles applicables aux tubes avec renforts, tressés, gainés

Diamètre intérieur x Diamètre sur tresse	TUBOL® STGP		TUBOL® STIP		TUBOL® NIP		TUBOL® NGP		TUBOL® PVCP	
	Tolérances applicables sur diamètre intérieur extérieur									
Tolérances applicables sur diamètre	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext
4 x 8,3	+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5						
6 x 10	+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5						
6,3 x 11									+/-0,3	+/-0,5
8 x 12,8	+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5						
8 x 13									+/-0,3	+/-0,5
10 x 14,8					+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5		
10 x 15									+/-0,3	+/-0,5
12 x 17,8					+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5		
12,5 x 18									+/-0,3	+/-0,5
15 x 21,8					+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5		
16 x 22									+/-0,3	+/-0,5
19 x 26									+/-0,3	+/-0,5
25 x 33									+/-0,3	+/-0,5

Les valeurs des masses linéiques nominales sont indicatives et varient en fonction des tolérances de diamètre et de densité matière

Tolérances (mm) dimensionnelles applicables aux tubes extrudés en thermoplastiques en thermoplastiques en polymères spéciaux, en cuivre et ruban aluminium, gainés

Diamètre intérieur x Diamètre extérieur du tube	TUBOL® PAP	TUBOL® PAR	TUBOL® PEP	TUBOL® PTFEP	TUBOL® CRP BITUBE CRP	TUBOL® ALU BITUBE® ALU
	Tolérances applicables sur diamètre intérieur extérieur					
2,7 x 4	+/-0,10	*	+/- 0,10	*	*	*
4 x 6	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	+/-0.05	+/- 0,15
6 x 8	+/- 0,10	*	+/- 0,10	+/- 0,10	+/-0.05	+/- 0,20
8 x 10	+/- 0,15	*	+/- 0,10	+/- 0,10	+/-0.05	+/- 0,20
8 x 12	*	+/- 0,15	*	*	+/-0.05	*
10 x 12	*	*	+/- 0,15	*	+/-0.05	+/- 0,25

Les valeurs des masses linéiques nominales sont indicatives et varient en fonction des tolérances de diamètre et de densité matière

Plastub

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TABLEAU DE COMPATIBILITÉ CHIMIQUE

Informations indicatives, non contractuelles

A Très bon
B Bon
C Assez bon
D Non compatible
Compatibilité inconnue
1 Satisfaisant à température ambiante
2 Satisfaisant jusqu'à 50 °C
3 Satisfaisant pour joint torique

		PLASTIQUES					ELASTOMERES			METAUX					
		POLYESTER	POLYETHYLENE	POLYAMIDE	PTFE	PVC	NITRILE	EPDM	SILICONE	INOX AISI 304	INOX AISI 316	ALUMINIUM	LAITON	FONTE	CUIVRE
Acétaldéhyde		–	A	A1	A	D	D	A	A	A	A	B	A	C	–
Acétamide		–	A	A	A	D	A	A	B	B	A	A	–	D	–
Acétone		B	B1	A	A	D	D	A	B	A	A	A	A	A	A
Acétylène		A	D	A	A	A1	B	A	B	A	A	A	B	A	D
Acide acétique		–	A2	D	A	D	C3	A	C	D	B	B	D	D	B
	20 %	–	A	D	A	D	B	A	B	B	A	B	D	D	B
	80 %	–	D	D	A	C	C3	A	B	D	B	B	D	D	B
	glacial	A1	D	B	A	D	C	B	B	C	A	B	–	D	B
Acide arsenic		–	B2	C1	A	A1	A2	A2	A	A2	A2	D	D	D	A
Acide borique		A1	A2	B	A	A2	A	A	A	B2	A1	D	–	D	B
Acide bromhydrique	20 %	–	B2	D	–	B2	D	A	D	D	D	D	D	D	D
	100 %	–	B1	D	A	A1	D	A	D	D	D	D	D	D	D
Acide butyrique		B1	D	C1	A2	B1	D	B	D	B2	B2	B	–	D	C
Acide carbolique (phenol)		D	D	D	A	D	D	B	D	B	B	A	D	D	D
Acide chlorhydrique	20 %	B	A2	D	A	A2	–	A	D	D	D	D	–	D	D
	37 %	C	B2	D	A	B	B	C	B	D	D	D	–	D	D
	100 %	–	–	D	A	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D
Acide chloracétique		D	D	D	A	B1	D	B	D	B1	A1	D	D	D	D
Acide chlorcsulfonique		D	D	D	A	D	D	D	D	D	B2	C	B	D	D
Acide chromique	5 %	D	D	D	A	A2	A	A	C	B	A	C	D	D	D
	10 %	D	D	D	A	A2	D	C	C	B	B	D	D	D	D
	30 %	D	D	D	A	A1	D	B	C	B2	B2	D	D	D	D
	50 %	D	D	D	A	D	D	B	C	C	B2	D	D	D	D
Acide citrique		A1	D	A1	A	B2	A	A	A	B1	A2	C	D	D	D
Acide crésylique		–	B1	D	A	D	D	D	D	A1	A	B2	–	A	B
Acide cyanhydrique		C	A2	B	A	B	B	B	C	B1	A	A	D	D	D
Acide fluorhydrique	20 %	–	A2	C1	A	B	D	D	D	D	D	D	–	D	B
	50 %	D	A1	D	A	B1	D	D	D	D	D	D	–	D	B
	75 %	D	C1	D	A	C	D	C	D	D	D	D	–	D	B
	100 %	D	–	D	A	C	D	D	D	B1	B1	D	–	D	B
Acide formique		B	D	D	A	A1	C	A	B	B1	A1	A	D	D	C
Acides gras		–	D	A1	A	A	B	D	C	B	A	A	C	C	D
Acide lactique		D	A1	B	A	B1	A	A	A	B1	B1	B	D	D	B
Acide malique		–	B2	A	A	A2	A	D	B	A	A2	B1	B	–	D
Acide muriatique (Acide chlorhydrique)															
Acide nitrique	5-10 %	C	B	D	A	A1	D	A1	C	A	A	A	D	D	D
	20 %	D	C	D	A	A1	D	A1	D	A	A	D	D	D	D
	50 %	D	B1	D	A	B1	D	D	D	A2	A1	D	D	D	D
	concentré	D	C1	D	A	B1	D	D	D	A1	A1	D	D	D	D
Acide oléique (suif)		A	C2	A	A	C2	B	B	D	A	A	A	D	–	A
Acide oxalique		D	A2	B2	A1	B	D	A	B	B	A	A	D	C	B
Acide palmitique		A	–	A	A2	B1	A2	B1	D	B1	A1	B	D	–	B
Acide phosphorique	≤ 40 %	–	A	B1	A	B	D	B	C	D	C	C	D	D	D
	> 40 %	–	B1	B1	A	B	D	B	D	D	D	C	D	D	D
Acide picrique		–	A	C1	A	D	C	B	D	B	B	C	–	A	D
Acide salicylique		–	B2	A1	A2	B1	B	A	–	B2	B2	B2	–	A	A
Acide stéarique		C	B1	A2	A	B2	B	B	B	B	A	B	D	C	D
Acide sulfureux		–	B2	D	A	A2	B1	B	D	B1	B	B1	–	D	D
Acide sulfurique	10-75 %	–	A1	D	A	A1	B1	B2	D	D	D	D	–	D	–

		PLASTIQUES					ELASTOMERES			METAUX					
		POLYESTER	POLYETHYLENE	POLYAMIDE	PTFE	PVC	NITRILE	EPDM	SILICONE	INOX AISI 304	INOX AISI 316	ALUMINIUM	LAITON	FONTE	CUIVRE
Acide sulfurique	75-100 %	C	B1	D	A	D	C	B1	D	C	D	D	–	D	D
	< 10 %	A	A1	C1	A	A1	A1	A	C	D	B	D	–	C	–
	concentré froid	B	C	D	A	D	D	C	D	C	B	B	–	D	–
	concentré chaud	C	D	D	A	D	D	D	D	D	C	D	–	D	–
Acide tannique		A	B2	C1	A	A1	A	A	B	B1	A	C	B	C	A
Acide tartrique		C	A1	B2	A	A1	A	B	A	C2	C2	B1	D	C	A
Alcool (Ethanol)		–	B	A1	A	C	C	A	B	A	A	B	A	B	A
Alcool amylique		A1	B2	A1	A	A2	B	A	D	A	A	B	A1	B	A
Alcool butylique		B1	B2	B1	A2	C1	A	A	B	A	A1	B	–	–	B
Alcool éthylique		–	B	A1	A	C	C	A	B	A	A	B	A	B	A
Alcool isobutylique		–	A2	A1	A2	A1	B	A	A	A	A	B	–	C	–
Alcool isopropylique		–	A2	D	A2	A1	B	A	A	B	B	B	–	A	B
Alcool méthylique		B	A1	B1	A	A1	A	A	A	A	A	A1	A	A	B1
Alcool propylique		–	A2	D	A	A1	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Aluns		D	A	A	A	–	A	A1	A1	–	A	A	–	D	C
Ammoniac anhydre		D	B2	A1	A	A2	B	A	C	A	A2	A1	D	A	D
Ammoniaque	10 %	–	C1	A	A	B1	A	A	–	A	A	A2	–	A	–
Ammoniaque liquide		–	C1	B1	A	A1	C	A	–	B2	A2	A	–	A	–
Anhydride acétique		C	D	A1	A	D	D	B	C	B	A	A1	D	D	B
Anhydride phtalique		–	–	–	A	D	D	A	–	A	A	A	–	–	C
Aniline		D	C	A2	A	C1	D	B	B	A	B	C	D	C	D
Asphalte		B1	A1	A	A1	A2	B	D	D	B	A	A	B1	A	A
Benzène		C	C1	A1	A	C1	D	D	D	B	B	B	–	A	B
Benzaldéhyde		B	A1	A1	A1	D	D	A	D	B	B	B	–	A	B
Bicarbonate de sodium		–	A2	A	A	A2	A1	A2	A	A	A1	D	D	C	B
Bichromate de potassium		C	A	B1	A	A	A1	A1	A	B	B1	B	–	A	B
Bière		A1	A2	A1	A	A2	A	A	A	A	A	A	B	D	B
Bisulfate de calcium		B	A1	A2	A	B	A	D	A	B	A	D	–	–	–
Borax (Borate de sodium)		A1	A2	A	A	A1	B	A	B	A	A	B1	–	A	B
Brome		D	D	D	A	C1	D	D	D	D	D	D	–	–	–
Bromure de potassium		–	A	A1	A	A	A	A1	A1	B	B	C1	–	D	B
Butane		–	C1	A2	A	C1	A	D	D	A2	A2	A	–	–	C
Bromure d'éthylène		–	D	–	A	D	D	D	D	B	B	B	–	–	B
Carbonate d'ammonium		–	B2	A1	A	A2	B	A	C	B	B	B	D	B	D
Carbonate de baryum		–	B2	A1	A	A2	A2	A	–	B1	B	D	B1	A	A
Carbonate de magnésium		–	B	–	A1	B	A2	A	–	B	B	A	–	–	A
Carbonate de potassium		D	A1	A	–	A	A	A1	–	B	B	D	–	C	B
Carbonate de sodium		–	B2	B1	A	A2	A	A2	A	A	A	D	B	B	A
Chlore en solution		–	B1	C1	A	A2	D	C	D	C	C	D	D	–	D
Chlore liquide anhydre		–	D	D	A	D	D	B	D	C1	C	D	D	D	–
Chlore sec		D	D	D	A	D	B	A	D	A1	B	C1	D	D	A
Chlorhydrine d'éthylène		–	D	D	A	D	D	B	C	B	B	B	B	–	B
Chlorobenzène		D	C1	D	B	D	D	D	D	A	B	A	B1	B	B
Chlorobromométhane		–	A	C	A	D	D	B	D	–	–	–	–	B	B
Chloroforme		D	C1	A	A1	D	D	D	D	A	A	B1	B1	B	A
Chlorure d'ammonium		A1	A2	B	A	A2	B	A	C	C	B2	B1	D	D	D
Chlorure d'aluminium		C	B2	B1	A	A2	A	A	B	B	B	D	D	D	B
Chlorure d'amyle		–	D	C1	A	D	D	D	D	A2	A2	A1	–	A	A
Chlorure de baryum		B1	A1	A	A	A1	A	A	A	A1	A1	D	B1	C	B1

TABLEAU DE COMPATIBILITÉ CHIMIQUE

Informations indicatives, non contractuelles

A Très bon
B Bon
C Assez bon
D Non compatible
Compatibilité inconnue
1 Satisfaisant à température ambiante
2 Satisfaisant jusqu'à 50 °C
3 Satisfaisant pour joint torique

		PLASTIQUES					ELASTOMERES			METAUX					
		POLYESTER	POLYETHYLENE	POLYAMIDE	PTFE	PVC	NITRILE	EPDM	SILICONE	INOX AISI 304	INOX AISI 316	ALUMINIUM	LAITON	FONTE	CUIVRE
Chlorure de benzyle		–	–	A 2	–	–	D	D	D	C 1	B 1	D	–	–	D
Chlorure de calcium		A 1	B 2	A 1	A	C	A	A	A	C 2	B 2	D	–	C	D
Chlorure de cuivre		A 1	–	D	A	A 1	A	A	A 1	D	D	–	–	–	–
Chlorure d'éthyle		C	C 1	A 1	A	D	A	A	D	A	A	B	A	C	B
Chlorure ferreux		–	A 2	D	A	A	A	–	–	D	D	D	D	D	B
Chlorure ferrique		C	A 1	A	A	A	A	A	B	D	D	D	D	D	D
Chlorure de magnésium		C	A 1	A 1	A	B	A 2	A	A	D	D	D	D	D	A 2
Chlorure de mercure		B	A	D	A	A	A	A 1	–	D	D	D	D	D	D
Chlorure de méthyle		–	C 1	B 1	A	D	D	D	D	A	A	D	A	D	–
Chlorure de méthylène		D	D	C 1	A	D	D	C 1	–	B	B	C	A	B	B
Chlorure de nickel		–	A	C 1	A	A	A 1	A 1	A	D	C	D	D	D	–
Chlorure de potassium		B	A 1	A 1	A	A	A 1	A 1	A	B 1	A 1	D	D	A	B
Chlorure de sodium		A	A 2	A 1	A	A 2	A	A	A	B	B	C	D	D	B
Chlorure de soufre		–	C 1	A 1	A	C 1	D	D	C	D	D	D	D	D	B
Chlorure de vinyle		–	–	A 1	A 2	D	D	C	–	B 2	A 1	B 1	–	B	B
Cyanure de cuivre		–	B 2	D	A	A 2	A	A	A	B	B	D	D	A	–
Cyanure de mercure		–	A	A 2	B	A	A	A 1	A	C	C	D	–	C	D
Cyanure de potassium en solution		B	A	A 1	A	A	A 1	A 1	A	B 1	B 1	D	D	B	D
Cyanure de sodium		B	A 2	A 1	A	A 2	A	A 2	A	A 1	B 1	D	D	A	D
Cyclohexane		A 1	B 1	A	A	D	B	D	D	A 1	A	A	A	B	B
Cyclohexanone		–	D	A	A	D	D	B	D	A 1	A 2	A	–	B	B
Diacétone alcool		–	B 1	A	A	B 1	D	A	D	A	A	A 1	A	A	–
Dichlorobenzène		–	–	D	A	D	D	D	D	–	B 1	B 1	–	–	–
Dichlorure d'éthylène		C	D	A 1	A	D	D	C	D	B	B	A 1	B	A	–
Diéthyléther		–	D	A	A	D	D	C	D	A	A	B 1	B 1	C	A
Diéthylamine		–	D	A	D	D	C	B	B	A	A	B	A	B	A
Diéthylèneglycol		–	B 2	A 1	A 2	C 1	A 2	A 2	B 1	A 1	A	B 1	–	A	–
Diméthylaniline		–	–	A	A	D	D	B 2	D	B 2	B 2	A 2	–	–	–
Diméthylformamide		–	A	A	D	D	D	B	C	A	B	A 1	–	–	A
Diphényloxyde		–	–	–	A 1	D	A	D	C	B 1	A	B 1	–	A	A
Eau	< 80 °C	A	A 2	A 1	A	B	D	A	B	A	A	B	D	D	B
Eau de mer		A	A 2	A 2	A	A 2	D	A 2	A 1	C	C	B	D	D	B
Eau distillée		–	A 2	A 1	A	A 2	D	A	C	A	A	A	A	D	B
Eau salée		A	A 2	A 2	A	B	D	A	B	B	B	B	D	D	B
Eau oxygénée	10 %	–	A	C 1	A	A 1	D	A	A	B 2	B	A	–	C	D
	30 %	–	C 2	D	A	A 1	D	B	B	B 2	B	A	–	B	D
	50 %	–	C 2	D	A	A 1	D	B	B	B 2	A 2	A	–	–	D
	100 %	–	C 2	D	A	A	D	D	B	B 2	A 2	A	D	B	D
Eau régale	(80 % HCl + 20% HNO^3)	–	B 1	D	A	C 1	D	C	D	D	D	D	D	D	D
Essence		A	–	A 2	A	B	A 2	D	D	A 1	A 2	A	–	–	B
Essence sans plomb		–	–	A 2	A	C 2	A 1	D	D	A 1	A 2	A 2	–	A	B
Ethane		–	–	D	A	A 1	A	D	D	A	A 1	–	–	–	A
Ethanolamine		–	–	A	A 1	D	B	B	B	A	A	B	–	–	D
Ether		–	D	A	A	D	D	C	D	A	A	B 1	B 1	C	A
Ether butylique		–	–	A 2	A 1	A 2	B 2	D	D	–	A 1	A 1	–	–	–
Ether isopropylique		–	B	A 1	A 1	B	B	D	D	A	A	A	A	–	B
Ethylène diamine		–	A	D	A	D	A	A	A	B 1	B	B 1	D	–	D
Ethylène glycol		A	D	A	A	A	A	A	A	B	B	A	B 1	A	A
Ethylène oxyde		A	A	A 1	A	D	D	C	D	B	B	D	D	D	D

		PLASTIQUES					ELASTOMERES			METAUX					
		POLYESTER	POLYETHYLENE	POLYAMIDE	PTFE	PVC	NITRILE	EPDM	SILICONE	INOX AISI 304	INOX AISI 316	ALUMINIUM	LAITON	FONTE	CUIVRE
Fluorure d'aluminium		–	A 2	A 1	A	A 2	A	A	B	D	D	B 1	–	D	D
Fluorure de sodium		–	A 2	B	A 1	A 2	A 1	A	–	D	D	B	–	C	D
Formaldéhyde	40 %	B	D	A	A	A	B	A	–	A 1	A	B	A	B	B 2
	100 %	–	B	D	A	A	C	A	B	C	A	A	–	C	A 2
Fréon 11		A	C	D	A	A 2	B	D	D	A	A	D	–	A	A
Fréon 12		A	A 1	A 1	A	A 2	A	B	D	B 1	B	B 1	B 1	A	A
Fréon 22		–	–	B	A	A	D	A	D	A	A	D	A	D	B
Fréon 113		A	–	–	A	B	A	D	D	–	–	–	–	–	A
Fréon TF		A	–	D	–	B	A	D	D	A	A	D	–	A	A
Furane (résine)		–	D	–	A	A	D	C	D	A 1	A	A	–	–	–
Furfural		–	D	B	A	D	D	D	D	A	B	A 1	–	B	A
Gasoline		A	A	A	B	A	A	D	D	A	A	D	–	A	–
Gaz carbonique		A	A 1	A 1	A	A 1	A	B	B	A	A 1	B	–	D	–
Gaz hydrogène		A	A 2	A 2	A	A 2	A	A	C	A	A	A	–	–	A
Gaz naturel		–	A	–	A	A	A	D	A	A	A	A	–	A	–
Gélatine		–	A 2	A 1	A	B	A	A	A	A 2	A 2	A	D	A	A
Glucose		–	A 2	A	A	A 2	A	A	A	A 1	A	A	A	A	A
Glycérine		A	A 1	A 1	A	A	A	A	A	A 2	A	A	B	A	A
Graisse		–	–	–	A	A	A	D	D	–	A	–	A	A	A
Hexahydrobenzène (cyclohexane)		A 1	B 1	A	A	D	B	D	D	A 1	A	A	A	B	B
Hexane		A	D	B	A	B 1	A	D	D	A	A	A	A	A	A
Hexylalcool		–	A	A	A	A 2	A	C	B	A	A	A	–	A	–
Huile d'arachide		–	A	–	A	A 1	A	D	A	A	A	A	–	A	A
Huile ASTM n° 1		–	–	–	–	–	A	C	B	–	–	–	–	–	–
Huile ASTM n° 2		–	–	–	–	–	A	C	B	–	–	–	–	–	–
Huile ASTM n° 3		–	–	–	–	–	B	C	C	–	–	–	–	–	–
Huile de coton		A 1	A	B	A	B 2	A	D	A	A	A	A	A	A	A
Huile de foie de morue		–	–	–	A	A 1	A	A	B	A	A	A	–	–	–
Huile hydraulique		–	C	A 1	A	A	A	D	B	A	A	A	A	A	A
Huile hydraulique synthétique		–	A	A 1	A	A	D	A	B	A	A	A	A	–	A
Huile de lin		B 1	A	A 1	A	A 2	A	D	A	A	A	B	B	–	B
Huiles minérales		A	B 1	A	A	B	A	D	C	A	A	A	A	–	B
Huile de maïs		A	A	A	A	B	D	C	A	A	A	A	–	A	B
Huile de noix de coco		–	A	–	A	A 1	A	D	A	A	A	A	–	A	–
Huile d'olive		–	A 1	A 1	A 1	C	D	D	D	A	A	A	–	–	–
Huile de pin		–	D	A	A	D	D	D	D	A	A	A	–	C	–
Huile de soja		B	A 1	A	A	A 1	A	C	A	A	A	A	–	A	–
Huile de silicone		A	A	A 1	A	A	A	A	C	A	A	A	–	A	A
Hydrogène sulfuré		–	A	C 1	A	B 1	D	B	C	C	A	B	–	D	–
	sec	A	A	C 1	A	A 2	D	B	C	C 1	A	B	D	D	D
Hydrogène		A	A 2	A 2	A	A 2	A	A	C	A	A	A	–	–	A
Hydroxyde d'aluminium		–	A 2	A 1	A	A 2	A	A	–	A 1	C 1	B 1	B	A	D
Hydroxyde d'ammonium		C	A 1	A	A	A	D	A	A	A 1	A 1	B 2	D	D	D
Hydroxyde de baryum		B 1	B 2	A 1	A	A 2	A	A	A	B 1	B	D	D	D	–
Hydroxyde de calcium		B 1	A 2	A 2	A	B	A	A	A	B 1	B	C 1	–	A	–
Hydroxyde de magnésium		C	A 2	B 1	A	A 2	A	A	A	B	A 1	C 1	D	A	B
Hydroxyde de potassium		D	A	C 1	A	A 1	B 1	A 2	C	B	A 1	D	D	B 2	B
Hydroxyde de sodium	20 %	B	D	A	A	A	A	B	A 2	B	B 2	D	B	A 2	A 2
Hydroxyde de sodium	50 %	C	D	A	A	A	A 1	B 1	A 1	B	B 1	D	D	D	B
	80 %	–	D	C	A 1	A	D	B 1	A 1	C	B 1	D	D	D	D

TABLEAU DE COMPATIBILITÉ CHIMIQUE

Informations indicatives, non contractuelles

A Très bon
B Bon
C Assez bon
D Non compatible
Compatibilité inconnue
1 Satisfaisant à température ambiante
2 Satisfaisant jusqu'à 50 °C
3 Satisfaisant pour joint torique

		PLASTIQUES					ELASTOMERES			METAUX					
		POLYESTER	POLYETHYLENE	POLYAMIDE	PTFE	PVC	NITRILE	EPDM	SILICONE	INOX AISI 304	INOX AISI 316	ALUMINIUM	LAITON	FONTE	CUIVRE
Hypochlorite de calcium		C 1	A 1	D	A	B 1	C 1	B 1	B	C 1	B 1	D	–	D	C
Hypochlorite de sodium		D	B 2	D	A	B	D	B 1	B	D	D	D	D	D	–
Hypochlorite de sodium	< 20 %	A	A	D	A	A	B	B	B	C	C	D	D	D	–
Isooctane		A	B	A 1	A	A 1	A 2	D	D	A 1	A 1	A 1	A	–	–
JP 3 JP 4 JP 5		–	D	C	A	C	A	D	D	A	A	A	–	A	A
Kérosène		C	C 1	A	A	A 2	A	D	D	A	A	A	A	A	A
Lait		–	A	A	A	A 2	A 1	A	A	A	A	A	D	D	D
Laques vernis		–	A	A 1	A	D	D	D	D	A 1	A	A	–	C	A
Mazout		–	B	A 1	B	A 2	D	D	D	A	A	C 1	B	A	A
Mercure		B	A	A	A	A	A	A	–	A	A	D	D	A	D
Méthacrylate de méthyle		–	–	–	–	A	D	D	C	B	B	–	–	C	–
Méthane		–	–	A	A	B	A	D	D	A	A	A	–	–	–
Méthyléthylcétone		B	B 2	A 1	A	D	D	A 2	D	A	A	B	A	A	A
Méthylisobutylcétone		B	C	B 2	A	D	D	B 1	D	B	B	B	–	C	B
Monochlorobenzène		D	C 1	D	B	D	D	D	D	A	B	A	B 1	B	B
Monoéthanolamine		–	–	A	A 1	D	B	B	B	A	A	B	–	–	D
Monoxyde de carbone		A	A 2	A 1	A	A 2	A	A	A 2	A	A	A	–	A	A
Moutarde		–	A	A	A	B	B	A	–	A	A	B	–	D	–
Naphta		B	A 1	A	B	A 1	A	D	D	A	A	A	A	B	A
Naphtalène		B	C	A 1	A	D	D	D	D	A	A	B 1	–	A	–
Nitrate d'ammonium		B 1	A 1	A 1	A	A 2	A	A	C	A 1	A	B 1	D	B	D
Nitrate d'argent		–	A	A 1	A	A 1	B	A	A	B	B	D	–	C	–
Nitrate de cuivre		–	B 2	D	A	A 2	A	–	–	A	A 2	D	D	D	D
Nitrate de magnésium		–	A 2	A 1	A	A 2	A	A	–	B	B	B	–	D	B
Nitrate de nickel		–	A	A 1	A 2	A	A 1	A 2	–	B	B 2	D	–	C	–
Nitrate de plomb		–	A 2	–	A 1	A 2	A 2	A 2	B 1	B 1	B 1	D	–	–	–
Nitrate de potassium		B	A	B 1	A	A	A 2	A	A	B	B	B	B	A	A
Nitrate de sodium		–	A 2	A 1	A	A 2	A 1	A	D	B 1	B 1	B	–	B	D
Nitrobenzène		D	C 1	B 1	A	D	D	B 1	D	B	B	B	–	C	B
Oxyde de carbone		A	A 2	A 1	A	A 2	A	A	A 2	A	A	A	–	A	A
Ozone		C	A	D	A	B	D	A	A	B	A	B	–	–	A
Paraffine		–	B	A 1	A	B	B	D	–	A	A	A	A	–	B
Pentane		–	D	A 1	A	A	A	D	D	C	C	B	–	–	–
Pétrole		B	C 1	A 1	A 2	–	A 2	D	D	A 1	A 1	D	–	–	B
Phénol	10 %	–	B	D	A	C 1	D	B	D	B	B	A	–	D	B
Phénol		D	D	D	A	D	D	B	D	B	B	A	D	D	D
Phosphate d'ammonium dibasique		–	A 2	C 1	A 2	A 2	A	A	A	B	C	B 1	B 1	D	D
	monobasique	B 1	A	B	A	A	A	A	A	B	C	B	–	D	D
	tribasique	–	C	B	A	A	A	A	A	B	B	B	–	D	D
Phosphate de sodium		–	A	A 1	A	A 1	A	A	D	B	B	D	D	D	A
Permanganate de potassium		D	A	D	A	A 1	C	A	–	B 1	B	B 1	–	A	A
Peroxyde d'hydrogène	10 %	–	A	C 1	A	A 1	D	A	A	B 2	B	A	–	C	D
	30 %	–	C 2	D	A	A 1	D	B	B	B 2	B	A	–	B	D
	50 %	–	C 2	D	A	A 1	D	B	B	B 2	A 2	A	–	–	D
	100 %	–	C 2	D	A	A	D	D	B	B 2	A 2	A	D	B	D

		PLASTIQUES					ELASTOMERES			METAUX					
		POLYESTER	POLYETHYLENE	POLYAMIDE	PTFE	PVC	NITRILE	EPDM	SILICONE	INOX AISI 304	INOX AISI 316	ALUMINIUM	LAITON	FONTE	CUIVRE
Peroxyde de sodium		–	A	A 1	A	B 2	B	A	D	A	A	C	D	C	B
Potasse caustique		D	A	C 1	A	A 1	B 1	A 2	C	B	A 1	D	D	B 2	B
Propane liquide		A	C 1	A 1	A	A 1	A	D	D	A	A	A	A	A	A
Propylène glycol		–	B 2	A	A	C 1	A	A	A	B	B	B	–	A	A
Pyridine		C	B 1	C 1	A	D	D	B	D	A	A	B	B	A	B
Saindoux		–	A	A 1	A	A 1	A	D	B	A	A	A	–	A	–
Silicate de sodium		–	A 2	A 1	A	A 2	A	A	A	A	B	D	D	B	B
Sels d'arsenic		B 1	B	A	–	A	–	–	–	–	–	–	–	–	–
Solutions de savon		A	D	A 1	A	A	A	A	A	A	A 1	C	B	A	A
Soude (carbonate de sodium)		–	B 2	B 1	A	A 2	A	A 2	A	A	A	D	B	B	A
Soude caustique	20 %	B	D	A	A	A	A	B	A 2	B	B 2	D	B	A 2	A 2
	50 %	C	D	A	A	A	A 1	B 1	A 1	B	B 1	D	D	D	B
	80 %	–	D	C	A 1	A	D	B 1	A 1	C	B 1	D	D	D	D
Styrène		D	–	A 1	A	D	D	D	D	A	A	A	A	A	B
Sucres liquides		–	–	A 1	A	–	A	A	A	A	A	A	–	–	A
Sucres de betteraves liquides		–	A 1	A	A 1	A 2	A	A	A	A	A	A	–	A	A
Sulfamate de plomb		–	A 1	B 1	B	B	B	A	B	C	C	C	–	–	–
Sulfate d'aluminium		B 1	A 2	A 2	A	A 2	A	A	A	B	B 2	B 1	B 1	D	A 2
Sulfate d'ammonium		B 1	A 1	A 1	A	A 2	A	A	A	B	B	A 1	D	D	D
Sulfate de baryum		D	B 2	A 1	A	B 1	A	A	A	B 1	B 1	B	B	B	B
Sulfate de cuivre	5 %	A 1	A 2	D	A	A 2	A	A	A	B	B	D	D	D	B
	> 5 %	A 1	A 2	D	A	A 2	A	A	A	B	B	D	D	D	–
Sulfate ferrique		–	A 2	A 1	A	A	A	A	B	B 1	A	D	D	D	D
Sulfate ferreux		–	A 2	D	A	A	A 2	A	–	B	B	B 1	B 1	D	B
Sulfate de magnésium		–	A 2	A 1	A	A 1	A	A	A	A	B	B 1	A	A	A
Sulfate de manganèse		–	A 1	A 2	A	C	A 2	A 2	A 1	B	B 2	B 1	D	A	B
Sulfate de nickel		–	A	A 1	A	A	A 1	A 1	A	B	B 1	D	D	D	–
Sulfate de potassium		B	A 2	A 1	A	A 2	A 2	A 1	A	B 1	A	C	D	A	B
Sulfate de sodium		–	A 2	A	A	A 2	A	A	A	B	B 1	A	B	B	B
Sulfure de baryum		–	B 2	A 1	A	A 2	A	A	A	B 1	B 2	D	D	D	D
Sulfure de sodium		–	A 2	A 1	A	A 2	A	A 2	A	B	D	D	D	C	D
Térébenthine		–	D	B	A	D	–	D	D	A	A	A	D	–	B
Tétrachloroéthylène		–	B	A 1	A	D	D	D	D	–	A	–	–	A	A
Tétrachlorure de carbone		–	–	–	A	–	D	D	D	A 2	A 2	D	B 1	C	–
Tétrachlorure de carbone sec		D	D	–	A	–	C 1	B 1	D	B	B 2	D	A 1	–	–
Toluène		B	C 1	A 1	A	D	D	D	D	A	A	A	A	A	A
Thiosulfate d'ammonium		A	–	–	–	A	A 1	–	–	A	–	D	D	D	
Thiosulfate de sodium		–	A 1	B	A	A 2	B	A 2	A	A 2	B	A	D	C	D
Trichloroéthylène		C	D	C 1	A	D	D	D	D	B	B	D	–	C	A 1
Tricrésylphosphate		–	B 1	A 2	A	D	D	A	C	B	B	D	–	B	B
Trichlorure de phosphore		–	B	–	A 2	D	D	A 1	–	A 1	A 2	D	–	–	D
Triéthylamine		–	–	A 1	A	B	C	A	–	A	A	–	–	A	A 1
Trioxyde de soufre		–	–	D	A	A	D	C 2	B	A	C	A	D	B	C
Vinaigre		–	A	A	A	B	B	A	A	A	A	D	D	D	B

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.
Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.
A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

® Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Plastub
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : *plastub@omerin.com*
www.plastub.fr

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE PLASTUB®

Article 1 – Application des conditions générales de vente
Les présentes conditions générales de vente sont systématiquement adressées ou remises à chaque client lors de l'ouverture de compte d'un client ou rappelées lors de la remise du devis et pour lui permettre de passer commande.
En conséquence, le fait de passer commande implique l'adhésion entière et sans réserve du client à ces CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE à l'exclusion de tout autre document.
Aucune condition particulière ne peut, sauf acceptation formelle et écrite de PLASTUB, prévaloir contre les CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE. Toute condition contraire opposée par le client sera donc, à défaut d'acceptation expresse, inopposable à PLASTUB.
Le fait que PLASTUB ne se prévale pas à un moment donné de l'une quelconque des présentes CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE ne peut être interprété comme valant renonciation à se prévaloir ultérieurement de l'une quelconque desdites conditions.
Nos conditions générales de vente sont consultables sur simple demande.

Article 2 – Commande
Toute commande, pour être prise en compte, doit être passée par écrit ou communiquée par fax ou email à l'établissement principal de PLASTUB situé à AMBERT, Puy-de-Dôme, France Métropolitaine.
Les commandes devront être confirmées par PLASTUB par accusé de réception sous la forme d'un fax, d'un email ou d'une lettre simple avec l'apposition du visa PLASTUB.
La commande et ses éventuels avenants doivent mentionner la ou les références produits PLASTUB, les références de l'offre de prix, le prix, les délais de livraison, les conditions de transport et les conditions de règlement, ainsi que la référence des documents relatifs aux spécifications techniques du produit, son emballage, le lieu de livraison et si nécessaire les documents qualité ou techniques demandés à la livraison.
A compter de la date d'envoi de l'accusé de réception de la commande établi par PLASTUB, toute commande est réputée ferme et définitive.

Article 3 – Ordre de modification
Toute modification de la commande devra être notifiée par écrit par le client, et pour être opposable faire l'objet d'un nouvel accusé de réception signé par PLASTUB et précisant les conséquences en terme de prix et de délais. Les modifications de la commande pourront donner lieu à l'établissement d'une nouvelle offre de prix.
Toute annulation de commande donnera lieu au paiement des prestations déjà effectuées par PLASTUB.
Toute modification de la commande résultant de conditions anormales d'utilisation ou de conditions d'utilisation non spécifiées dans le cahier des charges fera l'objet d'une nouvelle offre de prix.

Article 4 – Délais de livraison
Les dates indiquées sur l'accusé de réception correspondent aux dates d'expédition.
Les délais de livraison sont indiqués aussi exactement que possible mais sont fonction des conditions d'approvisionnement et de transport de PLASTUB. PLASTUB s'engage à mettre en oeuvre la plus grande diligence pour respecter les délais.
Les dépassements de délai de livraison ne peuvent donner lieu à dommages-intérêts, à retenue, ni à annulation des commandes en cours. En particulier, il est précisé que les retards dus aux conditions climatiques ne pourront pas donner lieu à indemnisation. En outre, PLASTUB ne pourra être tenu pour responsable des retards causés par les sous-traitants qui lui auront été imposés par le client ou par la fourniture tardive des produits ou prestations par le client.
Toute modification de commande donnera lieu à un changement consécutif des délais.
Sont considérés comme cas de force majeure déchargeant PLASTUB de son obligation de livrer : la guerre, l'émeute, l'incendie, les grèves, les accidents, l'impossibilité pour lui-même d'être approvisionné, l'accident notamment d'outillage, bris de machine, interruption ou retard de transport.
PLASTUB informera le client dans les meilleurs délais de tout retard.
En toute hypothèse, la livraison dans les délais ne peut intervenir que si le client est à jour de ses obligations envers PLASTUB.

Article 5 - Transport
Sauf commande inférieure aux minima fixés dans l'offre de prix, les marchandises sont vendues franco de port. Pour les facturations inférieures à ce minimum, l'expédition est faite en port dû ou en port avancé sur facture.
PLASTUB organise le transport et en supporte les frais.
Par la suite, les marchandises voyagent toujours aux risques et périls du client. Nos prix sont basés sur les tarifs de transports de messageries normales. Dans le cas d'emploi, à la demande du client, d'un moyen de transport plus onéreux (transport Express, taxi colis …), les frais supplémentaires sont entièrement à sa charge.
Le client devra engager toutes actions auprès du transporteur en cas de perte ou d'avarie conformément aux dispositions de l'article L. 133-6 du Code du Commerce.
Toute réclamation pour avarie ou perte partielle doit être faite par acte extrajudiciaire ou par lettre recommandée auprès du transporteur dans les trois jours, non compris les jours fériés.
Le cas échéant, il doit mentionner toute réserve éventuelle sur le récépissé émargé par le transporteur et en conserver un exemplaire ou une copie. Les dommages apparents doivent être photographiés en présence du transporteur.
Toute réclamation pour non délivrance de marchandise doit être faite sous huit jours de date de facture.
En cas de livraison hors de France, la vente est réalisée EX WORKS (dernière version établie par la Chambre de Commerce Internationale - CCI) à défaut de choix d'un autre incoterm sur l'accusé de réception de commande.

Article 6 - Réception des produits
Le client doit vérifier à la réception, la conformité des produits livrés aux produits commandés et l'absence de vice apparent.
Le cas échéant, il doit mentionner toute réserve éventuelle sur le récépissé émargé par le transporteur et en conserver un exemplaire ou une copie.
Il appartiendra au client de fournir toute justification quant à la réalité des vices ou anomalies constatés. Il devra laisser à PLASTUB toute facilité pour procéder à la constatation de ces vices et pour y porter remède.
Il s'abstiendra d'intervenir lui-même ou de faire intervenir un tiers à cette fin.
Toute réclamation devra indiquer les numéros de commandes, de bons de livraison, de pièces (n° de bobines ou de tourets), de lots et être accompagnée d'échantillons des produits incriminés.
Si aucune réclamation, ni réserve, n'est formulée à ce titre par le client dans les huit jours de la réception des produits, lesdits produits seront réputés acceptés.
En cas de procédure spécifique de réception technique, celle-ci fera l'objet de conditions particulières et cette réception sera formalisée par un procès verbal écrit et signé par les parties.
Les interventions résultant des réserves acceptées par PLASTUB sont à la charge de PLASTUB.
Le client est tenu de procéder aux essais des produits et aux vérifications requises pour l'usage auquel il destine le produit.
Les renseignements contenus dans les fiches techniques sont donnés pour une utilisation du produit dans des conditions normales telles que spécifiées dans ces documents. Il convient en conséquence au client de s'assurer par des essais préalables que le produit est apte à remplir les fonctions auxquelles il le destine.
PLASTUB n'accepte aucun retour de marchandise sans l'avoir préalablement autorisé.

Article 7 - Prix

7.1 - Prix
Sauf conditions particulières expresses propres à la vente, les prix des produits sont ceux fixés dans l'offre de prix.
La durée de validité des offres de prix ferme est d'un mois, à défaut de dispositions particulières dans l'offre de prix.
Les prix indiqués sur les devis sont hors taxes et comprennent les frais de conditionnement et d'emballage sauf dispositions contraires sur les devis.
Les prix remis pour une quantité déterminée ne peuvent s'appliquer à une quantité moindre. En cas de commande inférieure, le prix sera révisé.

7.2 - Modalités de paiement - monnaie de paiement
Nos factures sont payables à AMBERT. En cas de règlement par traite acceptée, celle-ci devra nous être retournée sous huitaine (Code du commerce).
Sauf autres modalités prévues expressément par les conditions particulières, le prix est payable à 30 jours de la date de facture, net et sans escompte.
En aucun cas, les paiements qui sont dus à PLASTUB ne peuvent être suspendus ni faire l'objet d'une quelconque réduction ou compensation sans accord écrit de la part de PLASTUB.
Tout paiement qui est fait à PLASTUB s'impute sur les sommes dues quelle que soit la cause, en commençant par celles dont l'exigibilité est la plus ancienne.
La monnaie de paiement est l'euro, sauf dispositions contraires sur l'offre de prix.
Le non-paiement d'une facture autorise PLASTUB à exiger le paiement comptant avant l'expédition de toute nouvelle fourniture, quelles que soient les conditions de la commande qui en font l'objet.
Un règlement anticipé donnera lieu à un escompte de 1% par mois entier.

7.3 – Acompte
PLASTUB pourra exiger le versement d'un acompte à compter de la réception de l'accusé de réception de commande et de la facture proforma de la commande. Le montant de cet acompte sera de 10% à 30% en fonction de la nature des ventes ou des prestations à réaliser.

7.4 - Pénalités pour retard de paiement
En cas de retard de paiement, le montant hors taxe des factures sera majoré à titre de pénalité de 5 % par mois de retard sans que ce taux ne puisse être inférieur à trois fois le taux d'intérêt légal. Une indemnité forfaitaire de 40 euros pour frais de recouvrement sera en outre due. Le créancier pourra demander une indemnité complémentaire si les frais de recouvrement engagés sont supérieurs à 40 euros.

Article 8 – Stock de sécurité
Les demandes de stock de sécurité ne seront valables qu'après signature d'une lettre d'accord pour stock de sécurité entre PLASTUB et le client.
Les lettres d'accord pour stock de sécurité sont valables pour une durée de un an. Les parties se rencontreront 2 mois avant l'échéance afin de procéder à la signature d'une nouvelle lettre d'accord pour stock de sécurité.
Lorsque le client exige de PLASTUB la mise à disposition de stocks de sécurité, le client s'engage à racheter la totalité du stock de protection au terme de la lettre d'accord.
En cas de livraison du stock de sécurité, PLASTUB s'engage à renouveler le stock dans le délai précisé sur la lettre d'accord pour stock de sécurité et ce, sauf avis contraire et écrit du client au jour de la demande de livraison du stock de sécurité.
Le client sera tenu de racheter le stock de sécurité renouvelé.
La composition du stock de sécurité sera définie d'un commun accord par les Parties, 2 mois avant le terme de la lettre d'accord.

Article 9 – Confidentialité
Le client considérera comme strictement confidentiels et s'interdira de divulguer toute information donnée, formule technique ou concept dont il pourra avoir connaissance à l'occasion du présent contrat. Pour l'application de la présente clause, le client répond de ses salariés, comme de lui-même. Le client toutefois ne saurait être tenu pour responsable d'aucune divulgation si les éléments divulgués étaient dans le domaine public ou s'il en avait connaissance ou les obtenait de tiers par des moyens légitimes.
De même, PLASTUB s'engage à tenir pour strictement confidentielles les informations dont il aura pu disposer dans l'exécution du présent contrat et ne les divulguer à quiconque, ni lors de l'exécution de la convention, ni après sa terminaison.

Article 10 – Propriété Industrielle
Tous les équipements, modèles, marques, plans, spécifications, notices de montage, manuels d'utilisation et autres éléments d'information fournis par PLASTUB demeurent à tout moment sa propriété.
Le client ne saurait revendiquer une quelconque propriété sur les équipements, modèles, plans et spécifications et autres éléments d'information et ne pourra en aucun cas les utiliser hors du cadre du contrat de vente.
Le client s'interdit de reproduire les produits de PLASTUB.
L'ensemble des droits de propriété industrielle concernant les résultats provenant de l'exécution de la commande restent la propriété de PLASTUB, sans limitation de durée et sans limitation géographique.

Article 11 - Clause de réserve de propriété
Les produits sont vendus sous réserve de propriété : le transfert de propriété est subordonné au complet paiement du prix, à l'échéance convenue, par le client et ce, nonobstant le transfert des risques à la date de livraison.
En cas de défaut de paiement à l'échéance, PLASTUB reprendra possession de la marchandise dont il est resté propriétaire et pourra, à son gré, résoudre le contrat par simple lettre recommandée adressée au client.
Le client s'interdit toute transformation, incorporation ou assemblage de la marchandise avant de l'avoir payée.
Le client doit conserver la marchandise vendue sous réserve de propriété de telle sorte qu'elle ne puisse être confondue avec des marchandises de même nature provenant d'autres fournisseurs.
Les risques sont à la charge du client dès la livraison de la marchandise, dans les conditions du contrat nonobstant la réserve de propriété.
Le client s'engage à assurer les marchandises au profit de qui il appartiendra, contre tous les risques qu'elles peuvent encourir ou occasionner dès leur livraison.
Le client se charge du bon entretien du matériel vendu sous réserve de propriété et assumera les frais de remise en état s'il doit le restituer impayé.
La restitution des marchandises impayées sera due par le client défaillant à ses frais et risques, sur mise en demeure de PLASTUB par lettre recommandée avec accusé de réception.
Dans le cas où PLASTUB devrait revendiquer la marchandise, il sera dispensé de restituer les acomptes reçus sur le prix dès lors qu'ils peuvent se compenser avec les dommages et intérêts dus par le client (pour frais de restitution ou de remise en état).

Article 12 – Responsabilité – Garantie - Assurance
La responsabilité de PLASTUB est limitée à la réparation ou au remplacement pur et simple de la marchandise reconnue défectueuse, à condition qu'elle n'ait subi aucune modification, à l'exclusion de toute autre indemnité notamment en ce qui concerne les frais de montage et d'usinage, retards de fournitures, etc.
Les produits fabriqués sur indication ou sur plans du client ne sont ni repris, ni échangés.
Les études et recommandations sont données à titre purement indicatif. Elles n'engagent pas la responsabilité de PLASTUB et ne constituent pas un élément de l'exécution.
PLASTUB ne garantit pas les conséquences dommageables résultant des erreurs d'installation, de montage, de mauvais stockage, de mauvais usage. PLASTUB ne garantit pas les dommages résultant d'une utilisation anormale ou d'une utilisation ne correspondant pas aux spécifications fixées dans le cahier des charges.
Lorsque les pièces sont réalisées sur spécifications du client, le client est responsable des renseignements fournis et de l'adéquation du produit à ses besoins. PLASTUB s'exonère de toute responsabilité si les produits spécifiques commandés par le client ne correspondent pas à ses besoins.
PLASTUB ne peut être tenu pour responsable de la conception des produits spécifiques.
Il appartient au client de les contrôler, et de vérifier leur conformité aux règles de l'art et des conditions particulières d'emploi. PLASTUB n'accepte aucun retour de marchandise sans l'avoir préalablement autorisé.
PLASTUB réalise ses prestations avec toute la diligence raisonnablement possible.
PLASTUB ne pourra être tenu responsable des dommages indirects causés au client tels que manque à gagner ou perte d'exploitation.
PLASTUB est assuré conformément au droit commun.

Article 13 – Tourets
La consignation des tourets est facturée en même temps que les produits livrés à un tarif défini et précisé sur l'offre de prix. Elle est remboursée, sous réduction d'une redevance fixe, si les tourets sont restitués franco de port en bon état dans un délai maximal de 3 mois. Passé ce délai, PLASTUB peut appliquer un droit de location de 2,5% du prix du touret par mois.

Article 14 - Outillages et échantillons
Pour toute création d'outillage et toute étude qui n'a pas été suivie d'une fabrication de série telle que prévue par l'offre de prix initiale, le client pourra être tenu de régler la participation de PLASTUB comprenant les frais d'étude, le coût supplémentaire des outillages, la mise au point et la livraison des prototypes.
Pour des pièces faisant l'objet d'une fourniture régulière et pour tenir compte des délais d'approvisionnement des éléments fonctionnels des outillages qui seraient à la charge de PLASTUB, le client s'engage à notifier tout arrêt d'approvisionnement avec un préavis de deux mois. Dans le cas contraire, le client prendra à sa charge le remboursement de tous les frais engagés.
Les outillages financés par le client demeurent la propriété du client qui devra les récupérer à ses frais et risques le cas échéant.

Article 15 – Longueurs et tolérances
Les longueurs facturées sont celles réellement livrées. Lorsqu'elles ont fait l'objet d'une mise en fabrication particulière, elles peuvent différer de 10 % des quantités commandées, sans que ce fait puisse entraîner une contestation de la part de l'acheteur.
Les longueurs indiquées pour nos fabrications le sont avec tolérance de plus ou moins 1 %.

Article 16 – Résiliation
La résiliation est soumise au respect d'un préavis de deux mois à compter de la réception de la lettre recommandée notifiant la rupture. En cas de résiliation, le client s'engage à régler l'intégralité des factures concernant les outillages et à informer PLASTUB du sort des outillages (reprise à ses frais ou destruction par PLASTUB).

Article 17 - Juridictions compétentes
Tous différends relatifs à l'interprétation et à l'exécution de ventes de produits seront de la compétence exclusive du tribunal de commerce de Clermont-Ferrand. PLASTUB élit domicile en son siège social. Le droit applicable est le droit français.

Article 18 - Retours
Lorsque PLASTUB accepte des retours de marchandises, nous ne pourrons donner avoir que si elles parviennent en bon état, sans avoir été utilisées, et après vérification et acceptation par nos services.

Article 19 – Langue du contrat
Nos conditions générales de vente sont disponibles sur demande en anglais, mais seule la version française prévaut.

NOTES

Plastub

GAINES,
TUBES & PROFILÉS

PLASTUB S.A.S
Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)**4 73 82 44 36**
e-mail : *plastub@omerin.com*

www.plastub.fr