



TUBES TECHNOLOGIES

PHARMA • BIOTECH • PROCESS

TRANSFERT DE FLUIDES ET GAZ PURS ET ÉQUIPEMENTS DE CUVES ASEPTIQUES

PHARMACIE



BIOTECHNOLOGIES

SEMI-CONDUCTEUR



COSMÉTIQUE



AGRO-ALIMENTAIRE



TUYAUTERIE

tubes-technologies.com



TUBES TECHNOLOGIES
PHARMA • BIOTECH • PROCESS

DOCKWEILER
connecting flow to purity

> DOCKWEILER

Depuis plus de 60 ans, Dockweiler est le leader européen pour la fabrication de tubes et accessoires dédiés aux industries pharmaceutiques, biotechnologiques et des semi-conducteurs. Notre renommée tient surtout au strict respect des spécificités liées à ces industries : la pureté de surface, la soudabilité en mode orbital, la nettoyabilité et la résistance à la corrosion. Dockweiler est le fabricant des marques Safetron,

www.dockweiler.com/en

Weldtron et BPE Direct pour la pharmacie, et, Ultron et TCC pour le semi-conducteur. Sa technologie avancée de soudage orbital et ses équipements de cintrage et de contrôle dimensionnels 3D ont également conforté sa réputation dans les réalisations de préfabrifications de sous-ensembles à haute finition de surface.

liquitec⁺

> LIQUITEC

Liquitec est une jeune entreprise Suisse qui conçoit et fabrique de nombreux composants aseptiques à destination des marchés de la pharmacie et des biotechnologies.

www.liquitec.ch

Cette société intègre toutes les étapes de développements, de conception et de production des composants stériles éprouvés pour des applications très sophistiquées.

SOMMAIRE

TUBES	4
> DIN 11865/66 - Gammes Weldtron & Safetron	4
• Spécifications techniques	4
• Finitions des surfaces	5
• Dimensions	6
> Gamme ASME BPE	7
• Spécifications techniques	7
• Finitions des surfaces	8
• Dimensions	9
ACCESSOIRES	10
> Gamme ASME BPE	10
• Coudes à 45° - 90° & 180°	10
• Tés & Croix	11
• Réductions, Ferrule & Bouchon	12
RACCORDEMENTS	13
> Ferrules TriClamp	13
• Dimensions DIN / ISO / IMPERIAL	13
• Dimensions SMS	14
> Raccords aseptiques DIN 11864	15
• Raccords à visser DIN 11864-1	15
• Version à brides DIN 11864-2	15
• Raccords TriClamp DIN 11864-3	15
> Quick Connect®	16
> Colliers TriClamp	17
NOS DOMAINES DE COMPÉTENCES	18
NOS RÉFÉRENCES	20
CONTACT	21

> DIN 11865/66 – GAMMES WELDTRON & SAFETRON

• Spécifications techniques

Fabrication – Matériau	Fabrication suivant DIN11866 (tubes) et DIN11865 (accessoires) Tube roulé soudé, cordon de soudure laminé par procédé spécial. Fabrication spéciale selon cahier des charges Dockweiler. Tubes $\varnothing < 12.7$ mm fabriqués sans soudure. Nuance : • 1.4435 BN2, teneur $\varnothing Fe \leq 0.5\%$ (y compris soudure longitudinale) avec Mo 2.5 à 3% • DIN 1.4404 • TP316L • DIN 1.4539 / 904L et AL6XN sur demande	
Gammes – Dimensions	DIN11866 série A (DIN 11850 rang 2) DIN11866 série B (ISO1127) DIN11866 série C (Impérial/ASME BPE)	DN04 (6 x 1) au DN150 (154 x 2) DN08 (13.5 x 1.6) à DN 200 (219.1 x 2.6) 1/4" (6.35 x 0.91) à 6" (152.4 x 2.77)
	Longueur de 5900 – 6090 mm	
	Gamme accessoires : coudes, tés, réductions, ferrules & bouchons	
Normes	Tubes : ASTM A 269 / A 270 / DIN EN 10217-7 / DIN EN 10216-5 Accessoires usinés : ASTM A 479 / DIN EN 10088-3 / DIN 17440	
Tolérances (pour soudure orbitale)	DIN EN ISO 1127 - D4/T3 ($\varnothing$ ext. D4 : $\pm 0.5\%$ - Épaisseur T3 : $\pm 10\%$ (mini 0.20 mm) ou ASTM A 269 / A 270, S2	
Extrémités	Préparées pour soudage orbital sur tubes et raccords	
Finition – Rugosité (proc. selon ISO 4287)	Trois finitions : BF (recuit brillant) ou AC (nettoyage anodique) ou EP (électropoli) Surface intérieure - Weldtron : $Ra \leq 0.8 \mu m$ (BF et AC) ou $Ra \leq 0.6 \mu m$ (EP) Surface intérieure - Safetron : $Ra \leq 0.4 \mu m$ (BF et AC) ou $Ra \leq 0.25 \mu m$ (EP) Surface extérieure : $Ra \leq 1 \mu m$	
Traitement de surface	Tubes AC : procédure de traitement anodique suivant Spec. HE 175 3VNS Tubes EP : procédure d'électropolissage suivant Spec. HE 175 3VN Accessoires AC : procédure de traitement anodique suivant Spec. HE 111 3VNS Accessoires EP : procédure d'électropolissage suivant Spec. HE 111 3VN	
Dureté	Max. 180 HV 5/90 HRB	
Contrôles	Matière - dimensionnel - visuel - rugosité Inspection endoscopique des finitions recuit brillant (BF)	
Documents	Certificat 3.1 suivant DIN EN 10204	
Marquages	Nuance (ex : DIN 1.4435) Dimensions N° de fabrication N° de coulée Marquage encre indélébile sur tubes. Gravure à froid sur accessoires. Marquage « DOCKWEILER »	
Emballages	Tubes et accessoires recuit brillant (BF) : Extrémités bouchonnées avec caps PE de couleur blanc/transparent. Emballage individuel sous housse en PE thermo scellée avec étiquette marquée « Weldtron/Safetron ». Tubes et accessoires électropoli (EP) : Extrémités bouchonnées avec caps PE carré de couleur jaune. Emballage individuel sous housse en PE thermo scellée avec étiquette marquée « Weldtron/Safetron ep ». Livraison des tubes en fourreaux ou caisse bois. Livraison des accessoires en carton avec calage de protection.	

> DIN 11865/66 – GAMMES WELDTRON & SAFETRON

• Finitions des surfaces

Surfaces internes

Weldtron/Safetron - Tube roulé soudé, cordon de soudure laminé, avec alliages en standard 1.4435 BN2, disponibles en finitions Recuit brillant - Traitement anodique - Électropolie.

→ Finition Recuit brillant (BF) : $Ra \leq 0.80-0.40 \mu\text{m} / 32-16 \mu\text{in}$

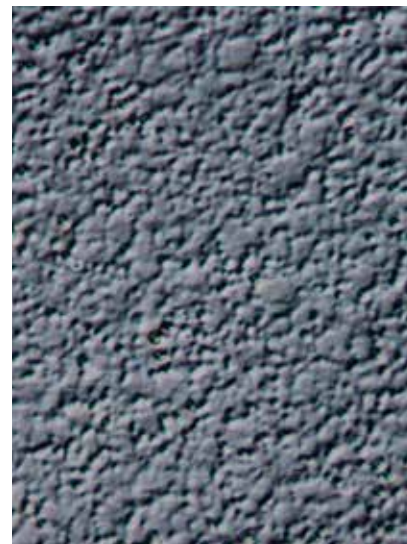


Finition par traitement (nettoyage) anodique (AC)

Traitement anodique suivant les spécifications HE 175 3VNS (tubes) et HE 111 3VNS (accessoires).

Le traitement anodique n'altère pas la microrugosité des surfaces internes.

→ Finition AC $Ra \leq 0.80-0.40 \mu\text{m} / 32-16 \mu\text{in}$



Caractéristiques / Avantages

Cette méthode spécifique de nettoyage enlève 3 à 5 μm d'épaisseur de métal. La surface est ainsi parfaitement libre de toute particule ou contamination éventuelles, tout en présentant moins d'énergie résiduelle en surface (soudure longitudinale incluse).

Finition électropolie (EP)

Procédure d'électropolissage suivant les spécifications HE 175 4VN (tubes) et HE 111 4VN (accessoires).

→ Finition EP $Ra \leq 0.60-0.25 \mu\text{m} / 24-10 \mu\text{in}$

Caractéristiques / Avantages

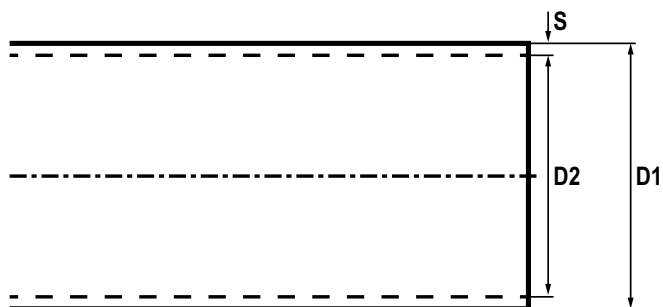
Réduction de la surface totale réelle développée, la couche passive enrichie en oxyde de chrome optimise la résistance contre la corrosion ainsi que les caractéristiques de soudage, pas de risque de réaction de catalyse avec le fluide mis en œuvre.



Suivant vos applications, une présentation ciblée reprenant les normes de fabrication, les aspects de métallurgie des aciers inoxydables 316L, nos solutions concernant les traitements de surface (polissage, électropolissage, décapage, passivation, rugosité,...) ainsi qu'une approche détaillée du procédé de soudage orbitale (compatibilité, coloration, acceptabilité,...) peut vous être proposée.

> DIN 11865/66 – GAMMES WELDTRON & SAFETRON

• Dimensions



DIN 11866 série A				
DIN 11850 rang 2 (Metric)				
DN	D1	D2	S	Poids kg/m
04	6.00	4.00	1.00	0.1254
06	8.00	6.00	1.00	0.1755
08	10.00	8.00	1.00	0.2256
10	13.00	10.00	1.50	0.4325
15	19.00	16.00	1.50	0.6581
20	23.00	20.00	1.50	0.8085
25	29.00	26.00	1.50	1.0341
32	35.00	32.00	1.50	1.2598
40	41.00	38.00	1.50	1.4854
50	53.00	50.00	1.50	1.9367
65	70.00	66.00	2.00	3.4095
80	85.00	81.00	2.00	4.1616
100	104.00	100.00	2.00	5.1143
150	154.00	150.00	2.00	7.6213

DIN 11866 série B				
ISO 1127				
DN	D1	D2	S	Poids kg/m
8	13.50	10.30	1.60	0.4773
10	17.20	14.00	1.60	0.6257
15	21.30	18.10	1.60	0.7902
20	26.90	23.70	1.60	1.0148
25	33.70	29.70	2.00	1.5894
32	42.40	38.40	2.00	2.0257
40	48.30	44.30	2.00	2.3215
50	60.30	56.30	2.00	2.9232
65	76.10	72.10	2.00	3.7154
80	88.90	84.90	2.30	4.9934
100	114.30	109.70	2.30	6.4580
150	168.30	163.10	2.60	10.8007
200	219.00	213.80	2.60	14.1119

DIN 11866 série C				
ASME BPE				
inch	D1	D2	S	Poids kg/m
1/4"	6.35	4.57	0.89	0.1241
3/8"	9.53	7.75	0.89	0.1966
1/2"	12.70	9.40	1.65	0.4571
3/4"	19.05	15.75	1.65	0.7198
1"	25.40	22.10	1.65	0.9824
1.5"	38.10	34.80	1.65	1.5077
2"	50.80	47.50	1.65	2.0331
2.5"	63.50	60.20	1.65	2.5585
3"	76.20	72.90	1.65	3.0838
4"	101.60	97.38	2.11	5.2627
6"	152.40	146.86	2.77	10.3909

> GAMME ASME BPE

• Spécifications techniques

Fabrication – Matériau	Fabrication suivant norme ASME BPE (tubes et accessoires) Tube roulé soudé et accessoires pour application en milieu stérile, biotechnologies et industrie pharmaceutique. Acier inoxydable AISI 316L dont notamment la teneur en Soufre $0.005\% \leq S \leq 0.017\%$.	
Gammes – Dimensions	Standard dimensionnel svt ASME BPE	1/4" (6.35 x 0.91) à 6" (152.4 x 2.77)
	Longueur de 5900 - 6090 mm	
	Gamme accessoires : coudes, tés, réductions, férules, caps, colliers, joints	
Normes	ASTM A 269 / A 270 S2 Dimensions suivant ASTM A 269/270 et DIN 11866 (série C) ASME BPE Accessoires usinés : ASTM A 479 / DIN EN 10088-3 / DIN 17440	
Tolérances (pour soudure orbitale)	Suivant ASTM A 269 / A 270 (ASME BPE) $\varnothing$ extérieur $\pm 0,5\%$ - Épaisseur : $\pm 10\%$	
Extrémités	Préparées pour soudage orbital sur tubes et raccords	
Finition – Rugosité (proc. selon ISO 4287)	Deux finitions : SF1 (poli mécanique) ou SF4 (électropolé) Tubes et accessoires SF1 : $Ra \max \leq 0,51 \mu m / 20 \mu in$ Tubes et accessoires SF4 : $Ra \max \leq 0,38 \mu m (EP) / 15 \mu in$ Surface extérieure : $Ra \leq 1 \mu m$	
Traitement de surface	Tubes EP : procédure d'électropolissage suivant Spec. HE 175 4VN Accessoires EP : procédure d'électropolissage suivant Spec. HE 111 4VN	
Dureté	Max. 180 HV 5/90 HRB	
Contrôles	Certificat 3.1 suivant DIN EN 10204 et ASTM A 1016	
Documents	Certificat 3.1 suivant DIN EN 10204 et ASTM A 1016	
Marquages	Nuance 316L ASME BPE Dimensions N° de coulée N° de lot Marquage à l'encre SF1 / SF4 sur tubes. Gravure à froid SF1 / SF4 sur accessoires.	
Emballages	Tubes et accessoires SF1 (Rmax 0.5µm) : Extrémités bouchonnées avec caps PE. Emballage individuel sous housse en PE thermo scellée. Tubes et accessoires SF4 (Rmax 0.38µm) (EP) : Extrémités bouchonnées avec caps PE de couleur jaune Emballage individuel sous housse en PE thermo scellée. Livraison des tubes en fourreaux ou caisse bois. Livraison des accessoires en carton avec calage de protection.	

> GAMME ASME BPE

• Finitions des surfaces

Surfaces internes

BPE - Tube roulé soudé, selon l'ASME BPE, avec alliage en standard AISI 316L, disponibles en finitions de surface conformes au Rmax spécifié dans l'ASME BPE (SF1 et SF4).

→ SF1 : roulé soudé et poli mécanique : $Ra \max \leq 0.51 \mu\text{m}/20 \mu\text{in}$

→ SF4 : roulé soudé et électropoli : $Ra \max \leq 0.38 \mu\text{m}/15 \mu\text{in}$

Finition électropolie (EP) pour SF4

Procédure d'électropolissage suivant les spécifications HE 175 4VN (tubes) et HE 111 4VN (accessoires) à $Ra \max \leq 0.38 \mu\text{m}/15 \mu\text{in}$

→ Finition EP $Ra \leq 0.38 \mu\text{m}/15 \mu\text{in}$

Caractéristiques / Avantages

Réduction de la surface totale réelle développée, la couche passive enrichie en oxyde de chrome optimise la résistance contre la corrosion ainsi que les caractéristiques de soudage, pas de risque de réaction de catalyse avec le fluide mis en œuvre.

Suivant vos applications, une présentation ciblée reprenant les normes de fabrication, les aspects de métallurgie des aciers inoxydables 316L, nos solutions concernant les traitements de surface (polissage, électropolissage, décapage, passivation, rugosité,...) ainsi qu'une approche détaillée du procédé de soudage orbitale (compatibilité, coloration, acceptabilité,...) peut vous être proposée.

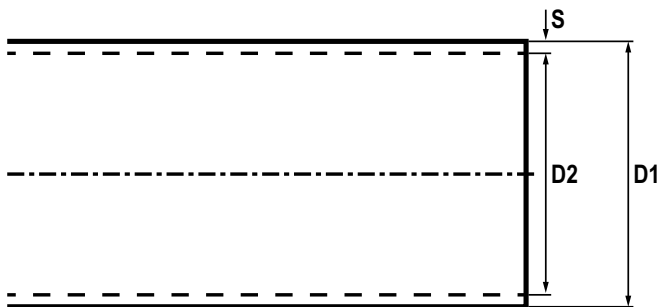




TUBES TECHNOLOGIES
PHARMA • BIOTECH • PROCESS

> GAMME ASME BPE

• Dimensions



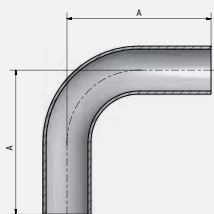
ASME BPE				
Impérial				
inch	D1	D2	S	Poids kg/m
1/4"	6.35	4.57	0.89	0.1241
3/8"	9.53	7.75	0.89	0.1966
1/2"	12.70	9.40	1.65	0.4571
3/4"	19.05	15.75	1.65	0.7198
1"	25.40	22.10	1.65	0.9824
1.5"	38.10	34.80	1.65	1.5077
2"	50.80	47.50	1.65	2.0331
2.5"	63.50	60.20	1.65	2.5585
3"	76.20	72.90	1.65	3.0838
4"	101.60	97.38	2.11	5.2627
6"	152.40	146.86	2.77	10.3909



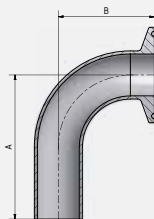
> GAMME ASME BPE

• Coudes à 45° - 90° & 180°

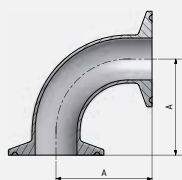
→ DT-4.1.1-1 (ex DT-7)



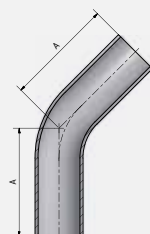
→ DT-4.1.1-2 (ex DT-12)



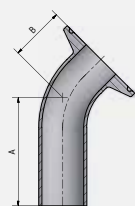
→ DT-4.1.1-3 (ex DT-16)



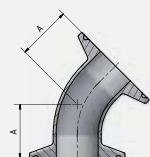
→ DT-4.1.1-4 (ex DT-8)



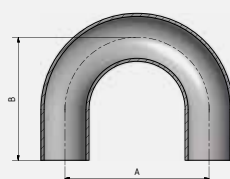
→ DT-4.1.1-5 (ex DT-13)



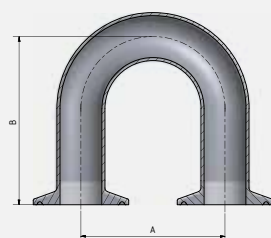
→ DT-4.1.1-6 (ex DT-17)



→ DT-4.1.1-7 (ex DT-23)



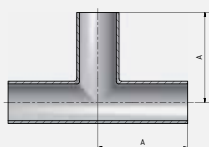
→ DT-4.1.1-8 (ex DT-24)



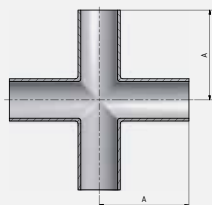
> GAMME ASME BPE

• Tés & Croix

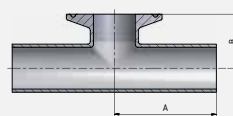
→ DT-4.1.2-1 (ex DT-9)



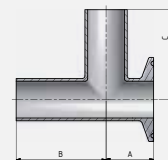
→ DT-4.1.2-1 (ex DT-9)



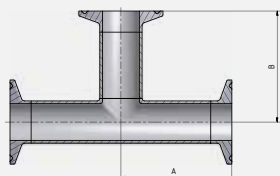
→ DT-4.1.2-2 (ex DT-15)



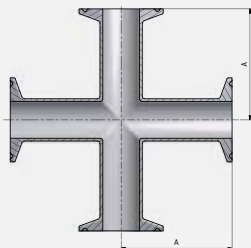
→ DT-4.1.2-3 (ex DT-25)



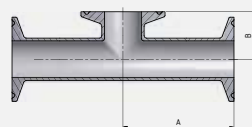
→ DT-4.1.2-4 (ex DT-18)



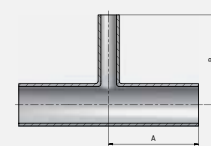
→ DT-4.1.2-4 (ex DT-18)



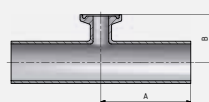
→ DT-4.1.2-5 (ex DT-27)



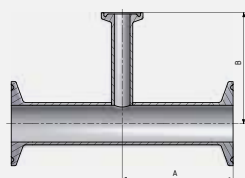
→ DT-4.1.2-6 (ex DT-10)



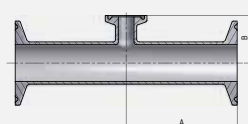
→ DT-4.1.2-7 (ex DT-14)



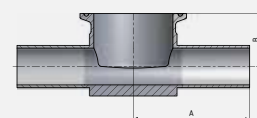
→ DT-4.1.2-8 (ex DT-19)



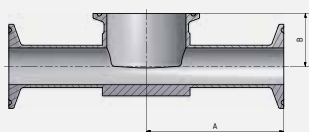
→ DT-4.1.2-9 (ex DT-20)



→ DT-4.1.2-10 (ex DT-28)



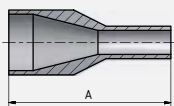
→ DT-4.1.2-11 (ex DT-29)



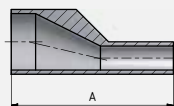
> GAMME ASME BPE

• Réductions, Ferrules & Bouchons

→ DT-4.1.3-1 (ex DT-11)



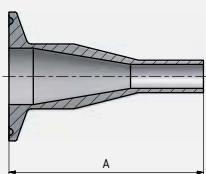
→ DT-4.1.3-1 (ex DT-11)



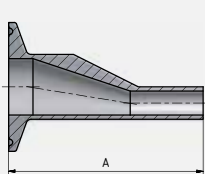
→ DT-4.1.5-2 (ex DT-31)



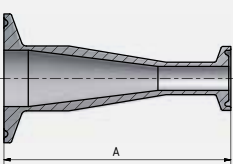
→ DT-4.1.3-2 (ex DT-26)



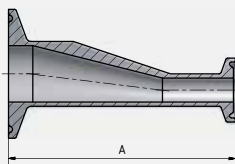
→ DT-4.1.3-2 (ex DT-26)



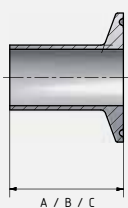
→ DT-4.1.3-3 (ex DT-21)



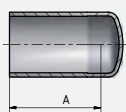
→ DDT-4.1.3-3 (ex DT-21)



→ DT-4.1.4-1 (ex DT-22)



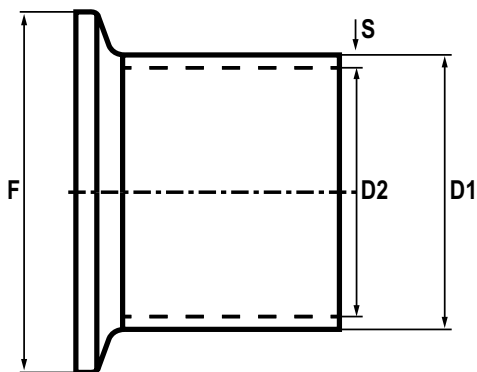
→ DT-4.1.5-1 (ex DT-30)



RACCORDEMENTS

> FERRULES TRICLAMP

• Dimensions DIN / ISO / IMPERIAL



→ Construction et tolérances des ferrules suivant ISO2852

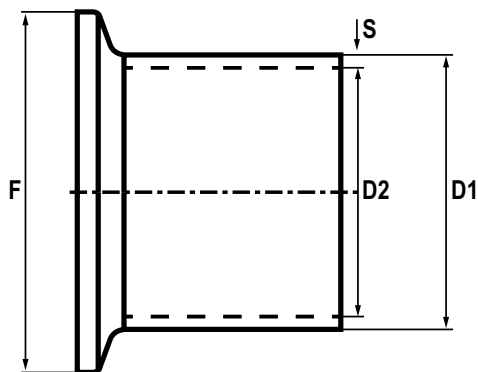
DIN 11866 série A				
DIN 11850 rang 2				
DN	D1	D2	S	F
10	13.00	10.00	1.50	34.00
15	19.00	16.00	1.50	34.00
20	23.00	20.00	1.50	34.00
25	29.00	26.00	1.50	50.50
32	35.00	32.00	1.50	50.50
40	41.00	38.00	1.50	50.50
50	53.00	50.00	1.50	64.00
65	70.00	66.00	2.00	91.00
80	85.00	81.00	2.00	106.00
100	104.00	100.00	2.00	119.00
150	154.00	150.00	2.00	183.00

DIN 11866 série B				
ISO 1127				
DN	D1	D2	S	F
8	13.50	10.30	1.60	25.00
10	17.20	14.00	1.60	25.00
15	21.30	18.10	1.60	50.50 (34.00)
20	26.90	23.70	1.60	50.50
25	33.70	29.70	2.00	50.50
32	42.40	38.40	2.00	64.00 (50.50)
40	48.30	44.30	2.00	64.00
50	60.30	56.30	2.00	77.50
65	76.10	72.10	2.00	91.00
80	88.90	84.30	2.30	106.00
100	114.30	109.70	2.30	144.50 (130.00)

DIN 11866 série C				
Impérial				
DN	D1	D2	S	F
1/4"	6.35	4.57	0.89	25.00
3/8"	9.53	7.75	0.89	25.00
1/2"	12.70	9.40	1.65	25.00
3/4"	19.05	15.75	1.65	25.00
1"	25.40	22.10	1.65	50.50
1.5"	38.10	34.80	1.65	50.50
2"	50.80	47.50	1.65	64.00
2.5"	63.50	60.20	1.65	77.50
3"	76.20	72.90	1.65	91.00
4"	101.60	97.38	2.11	119.00
6"	152.40	146.86	2.77	167.00

> FERRULES TRICLAMP

• Dimensions SMS

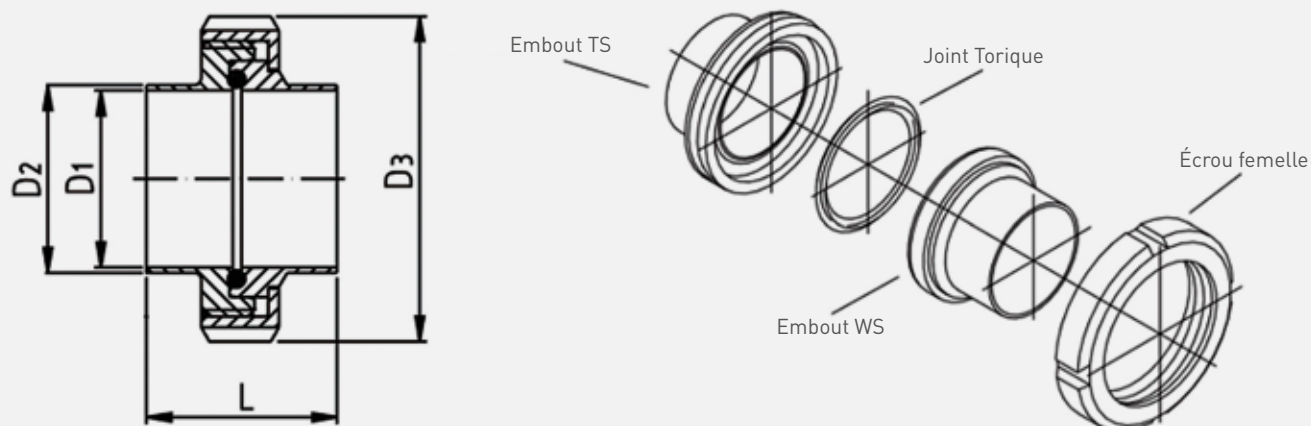


→ Construction et tolérances des ferrules suivant SMS3008

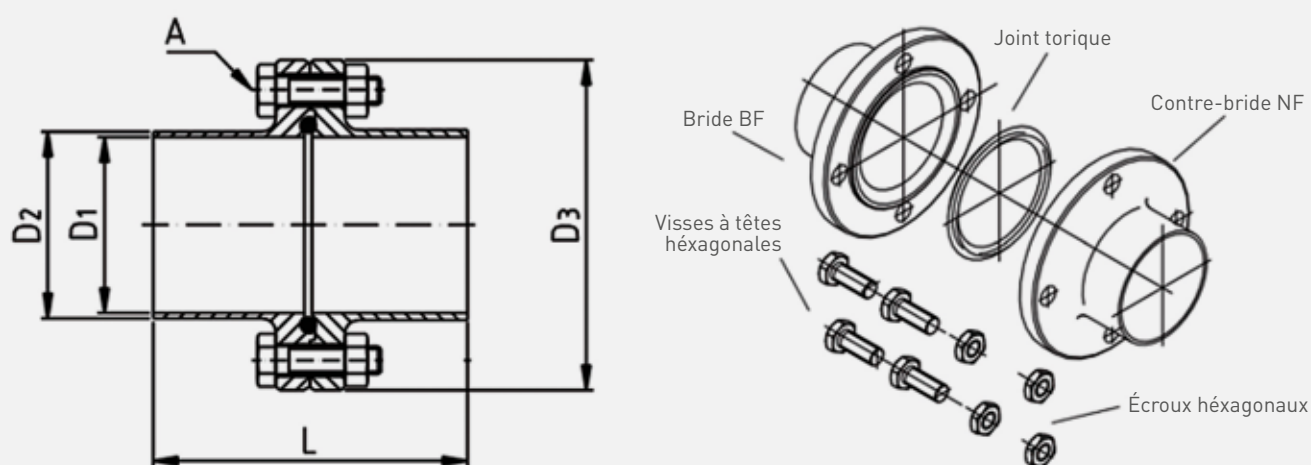
STANDARD SMS 3008 (NF A49 - 249)				
Taille	D1	D2	S	F
SMS 25	25,00	22.50	1,25	50,50
SMS 38	38,00	35.50	1,25	50,50
SMS 51	51,00	48.50	1,25	64,00
SMS 63,5	63,50	60.50	1,50	77,50
SMS 76	76,00	72.80	1,60	91,00
SMS 104	104,00	100.00	2,00	119,00
SMS 204	204,00	200.00	2,00	233,50

> RACCORDS ASEPTIQUES DIN 11864

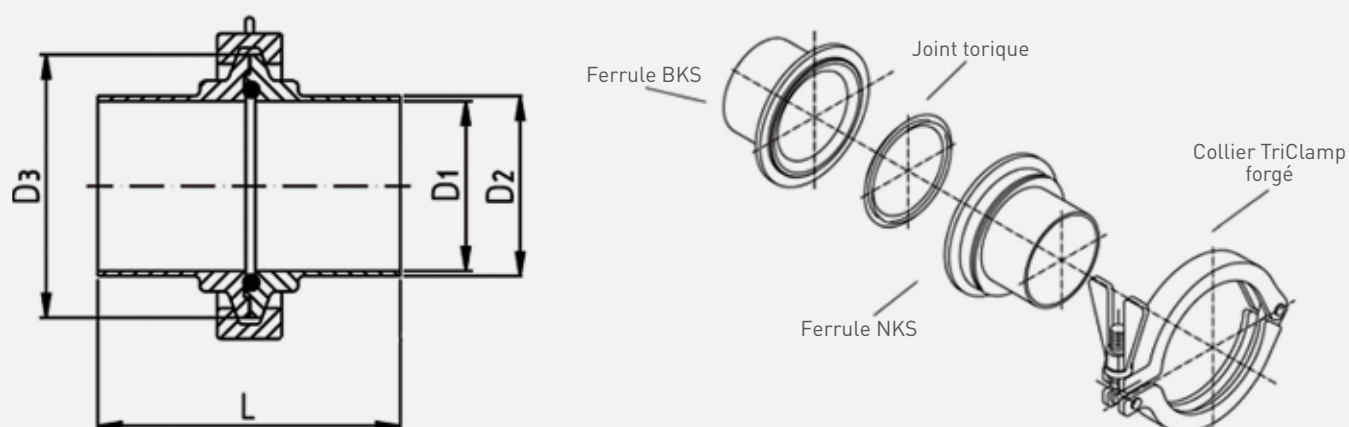
• Raccords à visser DIN 11864-1



• Version à brides DIN 11864-2



• Raccords TriClamp DIN 11864-3



RACCORDEMENTS

> BIO-PLUS®

• Raccord aseptique à clamp

- Garanti sans zone de rétention
- Traçabilité complète des matériaux en contact avec le fluide
- Conforme aux exigences des normes & standards :
DIN, CE, ASME, BPE, FDA, et UPS.

Le Bio-Plus® est un raccord à Clamp, à visser ou à brides sans zone de rétention qui a été développé pour les applications stériles et aseptiques du marché de la pharmacie des biotechnologies.

Les raccords Bio-Plus® utilisent un concept qui assure une compression contrôlée du joint torique. Ces raccords sont disponibles dans toutes les tailles et standards dimensionnels. Cela signifie que vous pouvez optimiser les conditions à l'intérieur de votre process alors que la sécurité extérieure est maintenue.

→ Caractéristiques techniques

Tailles standards disponibles	ISO DN 08 jusqu'au DN 100 IMPERIAL DN 1/4" jusqu'au DN 4" DIN DN 08 jusqu'au DN 100 Autres dimensions sur demande.
Matériau en contact avec le fluide	Inox 1.4435 BN2 (316L) Matériaux spéciaux : Hastelloy 2.4602, 1.4539, titane, ect... sur demande.
Joints	EPDM, PTFE, Autres matériaux sur demande.
État de surface interne	$Ra \leq 0.8, 0.6, 0.4 \mu m$ avec électropolissage.
Température d'utilisation	-60 jusqu'à +200°C (dépend du matériau du joint)
Température ambiante	-20 jusqu'à +80°C
Fluides	Gaz ou liquides
Pression d'utilisation	-1 à +16 bars (dépend de la température)
Agréments & certificats	EN 10204 3.1, FDA 21 CFR 177, USP class VI



Composants Process Hygienne



→ Raccord DIN 11864-1



→ Flexibles



→ Raccord DIN 11864-2



→ Clapet anti-retour



→ Voyant à glace



→ Raccord amovible

→ Aussi disponible dans la même gamme



TUBES TECHNOLOGIES
PHARMA • BIOTECH • PROCESS

RACCORDEMENTS

> COLLIERS TRICLAMP

• Version standard

- Collier forgé 1.4301/304L
- Certification TÜV
- Double articulation
- Papillon de serrage ergonomique
- Écrou hexagonal en option
- Compatible avec toutes les ferrules
- TriClamp standards
- Modularité / 9 modèles de 25 à 144,5 mm de diamètre de ferrule
- Pression admissible PN16



• Version Haute Pression

- Collier forgé 1.4301/304L
- Double système de serrage
- Écrous en laiton
- Compatible avec toutes les ferrules
- TriClamp standards
- Modularité / 6 modèles de 25 à 119 mm de diamètre de ferrule
- Pression admissible PN16

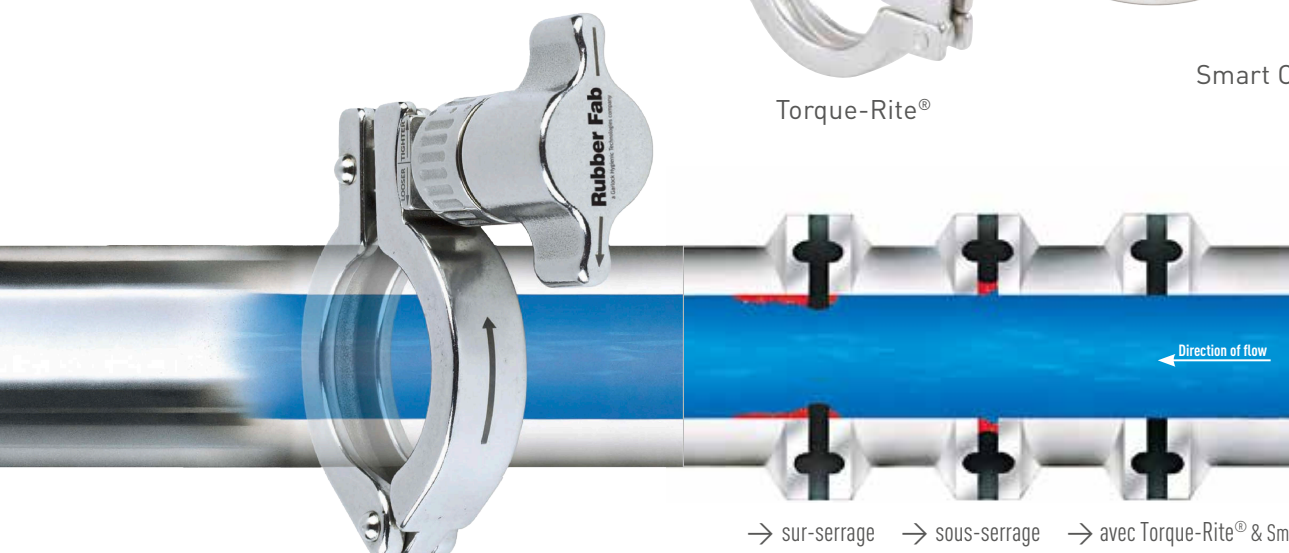


• Modèles Torque-Rite® et Smart Clamp®

Permettent de contrôler le couple de serrage

Ces dispositifs évitent ainsi :

- les défauts d'étanchéité
- les zones de rétention
- l'usure prématurée du joint



→ sur-serrage → sous-serrage → avec Torque-Rite® & Smart-Clamp®

NOS DOMAINES DE COMPÉTENCES

> AU COEUR DU MANAGEMENT DES PROJETS

Tubes Technologies apporte son expertise auprès des utilisateurs finaux, des bureaux d'étude, des intégrateurs et autres OEM à chaque étape d'avancement du projet. Nous accordons une attention particulière aux respects des normes en vigueur et des exigences internes du client final (ISO, CE, DIN, FDA, USP, ASME BPE, ...).



TUBES TECHNOLOGIES
PHARMA • BIOTECH • PROCESS



> NOS PRIORITÉS

• Le support technique

Nous couvrons les aspects techniques et commerciaux de l'avant-projet à la mise en œuvre de la maintenance et apportons des solutions de process adaptées à vos contraintes et exigences.

• La disponibilité du matériel

Notre magasin intègre un stock très important de tubes et accessoires, de vannes et de composants de chaudronnerie tels qu'agitateurs et brides arasantes. Nous disposons également d'un très large éventail de joints et colliers TriClamp, traversées de cloison, ...

Les marchandises sont livrées sur site ou peuvent être également retirées sur place.

• La compatibilité de soudage entre les parties à assembler

Nous sélectionnons les lots de fabrication de tous nos partenaires dans le but de garantir une parfaite homogénéité et compatibilité de soudage des nuances d'acier inoxydable.

• La traçabilité complète, claire, sous format électronique

> SERVICES

• CONCEPTION

1. Analyse des besoins
2. Aide à la conception

• DESIGN

3. Assistance à l'établissement des spécifications
4. Produits & Solutions sur mesure

• VENTE

5. Offre Technique & Commerciale
6. Revue de contrat

• LOGISTIQUE

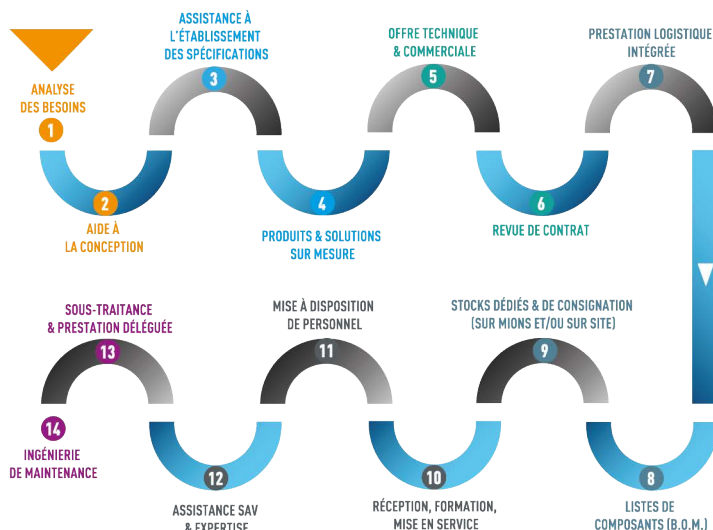
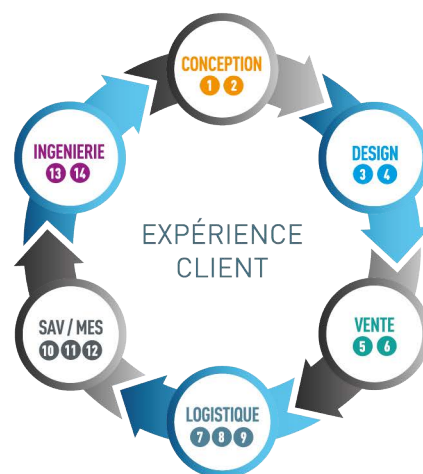
7. Prestation logistique intégrée
8. Listes de composants (B.O.M.)
9. Stocks dédiés & de consignment (sur Mions et/ou sur site)

• SAV / MES

10. Réception, Formation, Mise en service
11. Mise à disposition de personnel
12. Assistance SAV & Expertise

• INGENIERIE

13. Sous-Traitance & Prestation déléguée
14. Ingénierie de Maintenance



NOS RÉFÉRENCES




CHAUDRONNERIE



ÉTANCHÉITÉ STATIQUE



ROBINETTERIE



TUYAUTERIE

YCG -04/2021

ZAC des Pierres Blanches
31, rue du Traité de Rome - 69780 MIONS (France)

Tél. : +33 4 78 20 37 38
Fax : +33 4 78 20 46 95

Mail : info@tubes-technologies.com



Tubes Technologies s'engage avec ses partenaires à fournir les produits cités ; néanmoins, les performances et les normes évoluent. Certains produits sont par conséquent susceptibles d'être modifiés ou remplacés sans préavis, avec la garantie d'une qualité égale ou supérieure.

tubes-technologies.com