

Toutes les données sont saisies sur des bandes de mesure et par ordinateur, de sorte qu'il est possible de retracer ultérieurement la marche de la machine.

Les échantillons prélevés en permanence sont conservés pendant trois ans. A l'aide des protocoles de la machine, il est possible de déterminer le moment exact de la production, de sorte que nous avons à tout moment accès à toutes les données caractéristiques. Nous déployons ainsi tous nos efforts pour garantir à nos clients une assurance maximale de la qualité.

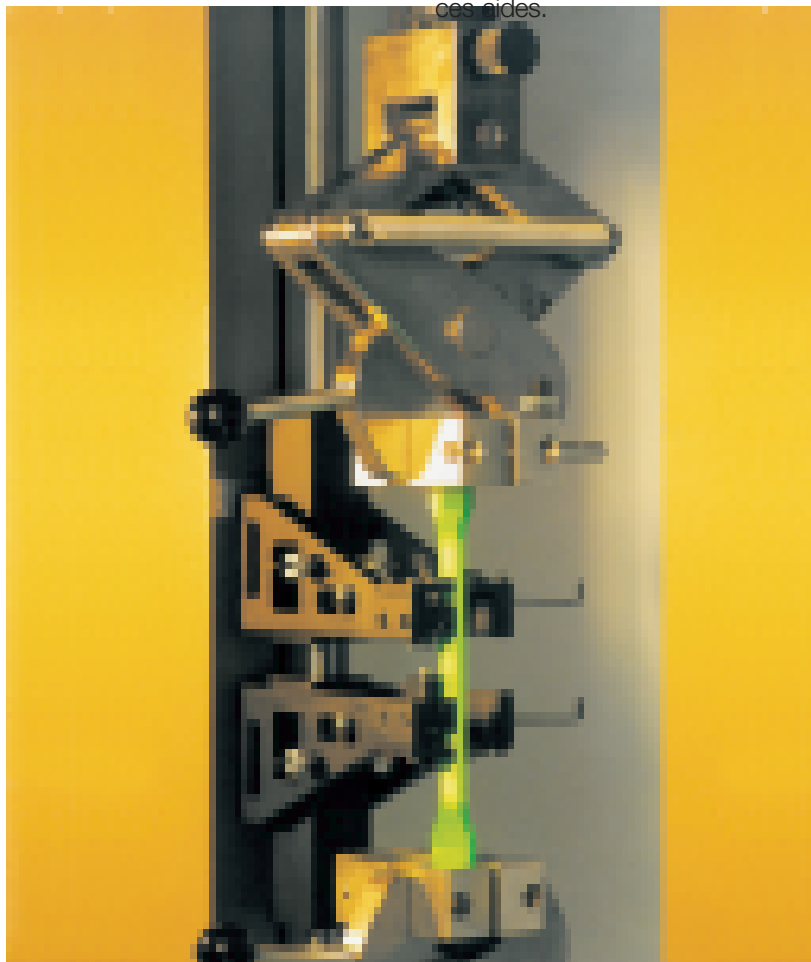
Peut-être l'une ou l'autre commande pourrait-elle être réalisée avec moins de précautions. Mais, un jour ou l'autre, la qualité en souffrirait, et TER HELL PLASTIC s'y refuse catégoriquement. Nos clients l'apprécient.

### Des demandes particulières

Le client ne sait pas toujours exactement quelle matière et quelle couleur conviennent le mieux à son produit. Dans ces cas, nous pouvons développer des séries de couleurs qui seront mises à la

disposition des designers de nos clients sous forme de plaquettes de couleurs. Ainsi le choix de la matière et de la couleur en est-il simplifié.

Evidemment, un tel service spécial coûte de l'argent. Mais confiez-nous une étude. Vous serez étonné des coûts avantageux auxquels nous vous proposons ces aides.



*L'aménagement de notre laboratoire d'essai satisfait aux exigences techniques les plus modernes. La garantie d'une qualité constante. La photo représente une matière subissant un test de résistance à la rupture.*

## Compoundage et coloristique...

... ou l'art du mélange



## Compoundage et coloristique

Quiconque a déjà essayé de reproduire une nuance de couleur particulière, en connaît la difficulté. Trouver le bon dosage lors de la coloration de matières plastiques est un grand art. Nos spécialistes chez TER HELL PLASTIC sont de véritables artistes qui, en raison de leur longue expérience et à l'aide de techniques et de méthodes d'essai ultra-modernes, sont en mesure de reproduire pratiquement n'importe quelle couleur en un temps record.

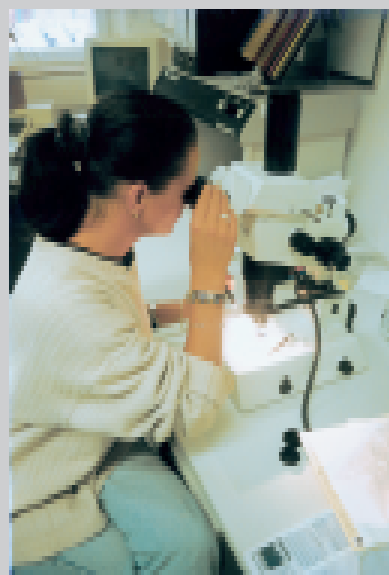
Car un flacon de «Pril» doit toujours se présenter dans les rayons des magasins avec sa même couleur bleue caractéristique. Pour ces articles de marque, aucun «à peu près» ou «presque ça» n'est permis. Un bleu de «Pril» doit être un bleu de «Pril» - avec une précision à 100%. Car chaque client veut que nous lui fournissions «sa» couleur.

Les designers également ne tolèrent aucun compromis. Il faut fournir très exactement la couleur qu'ils ont définie pour un produit.

Des écarts entraînent irrémédiablement des réclamations.

Permettez-nous de vous montrer comment TER HELL PLASTIC obtient de parfaits résultats. Tout commence par le modèle de couleur.

Parfois, il s'agit d'un bout d'étoffe, de papier ou de métal peint. Les modèles en plastique conviennent mieux ; l'idéal, ce sont des modèles de couleur sous forme de granulé plastique. Nos spécialistes vérifient d'abord dans la coloristique si la couleur désirée existe déjà. Car notre fichier coloristique comprend plusieurs milliers de couleurs. Si les surfaces sont lisses et permettent ainsi aux cellules de mesure d'un colorimètre de



Contrôle des matières et des couleurs dans notre laboratoire spécialisé

fonctionner correctement, l'ordinateur nous montre rapidement une formulation identique ou celle qui s'en rapproche le plus. Le coloriste est alors en mesure d'adapter avec précision la formulation proposée.

Le type de matière plastique à colorer n'est pas sans importance. En règle générale, les plastiques de masse ont une faible température de transformation, de sorte que la classe de pigment requise est limitée en matière de stabilité thermique et peut donc être moins chère. Les matières plastiques techniques de haute thermostabilité



et aux températures de traitement élevées, comme les polyamides et les polycarbonates, nécessitent des pigments ou colorants de très grande stabilité thermique et sont, généralement, nettement plus chers.

En outre, la compatibilité avec les denrées alimentaires, la résistance aux UV, etc., sont des facteurs jouant un rôle important lors de l'élaboration d'une formulation. Après avoir choisi le bon pigment, on produit d'abord de petits échantillons de laboratoire qui seront moulés sur une machine à injection pour devenir des plaquettes-modèles. Ce n'est qu'avec une telle plaquette qu'il est possible de vérifier si la couleur a été reproduite correctement.

L'ordinateur peut nous assister, notamment lorsqu'il s'agit de définir des écarts de couleur. Mais c'est l'œil du coloriste qui prend la décision finale. De tels modèles sont alors envoyés au client pour validation. Puis, une certaine quantité d'essai allant de quelques kilos à plusieurs sacs sera produite sur une extrudeuse pour échantillons.

Cette quantité peut alors être moulée sur l'outil original chez le client. C'est là qu'on pourra évaluer s'il se forme des lignes de coulée ou des irrégularités



Malgré une technique des plus modernes, rien ne remplacera l'œil avisé de nos coloristes.

superficielles pouvant être provoquées par des pigments.

La grande production ne commence qu'une fois toutes ces questions clarifiées. Il s'agit alors pour nous de transférer sur les grandes machines les résultats obtenus lors des essais en laboratoire.

Nous nécessitons le même profil de température et les mêmes conditions de cisaillement. Car ces deux facteurs influencent la coloration. Les colorants solubles, en particulier, peuvent entraîner une modification du profil de température et des écarts de couleurs. Les pigments peuvent provoquer des problè-

mes de dispersion, et ainsi des écarts.

Une surveillance permanente pendant la production est l'alpha et l'oméga.

Qu'il s'agisse de petites quantités ou de grandes commandes, plusieurs échantillons sont prélevés de chaque palette et, au moyen d'une plaque de presse, comparés par le chef d'équipe au modèle exigé par le client. Ce système empêche dès le début tout écart de couleur.

A côté de ce contrôle de la couleur, d'autres paramètres machine font également l'objet d'une attention particulière.