

# Expertise en salle blanche

Robinets à papillon de haute pureté –  
Pour une production fiable et de haute qualité

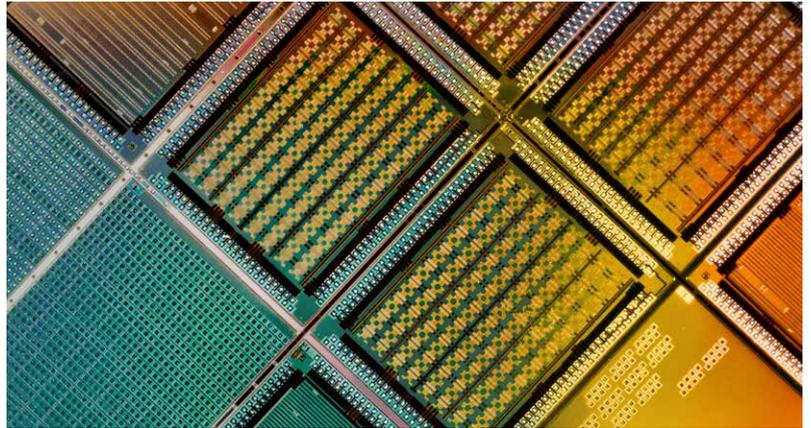
**IA**<sup>®</sup>  
**InterApp**



# Robinetts à papillon pour applications haute pureté

## Semi-conducteurs

Les semi-conducteurs sont fabriqués à partir de wafers de silicium, qui sont extrêmement sensibles à la poussière, aux particules et autres contaminants, et doivent donc être lavés à l'eau ultrapure. Les vannes présentent des contaminations telles que du silicone, de la graisse, de l'huile et de la cire qui, si elles ne sont pas éliminées, entreront dans le flux d'eau ultrapure et se déposeront sur la surface des tranches de silicium, ce qui peut entraîner des défauts dans le produit fini, tels que des courts-circuits ou des circuits ouverts.



## Industrie pharmaceutique

La haute pureté est essentielle pour garantir la qualité, la sécurité, l'efficacité et la conformité réglementaire des produits pharmaceutiques. Les vannes d'InterApp assurent la production de médicaments ou de matières premières qui sont purs et exempts d'impuretés et garantissent la qualité et la sécurité du produit final.



## Application oxygène

Les impuretés telles que les graisses ou les lubrifiants à base d'huile peuvent facilement s'enflammer lorsqu'elles entrent en contact avec l'oxygène sous pression, soit par impact de particules, soit par compression adiabatique. Pour les application oxygène, InterApp effectue en outre des tests de pureté avec une lampe UV.



# Fabrication des robinets à papillon InterApp en salle blanche

En tant que fabricant de vannes industrielles avec de nombreuses années d'expérience et une salle blanche US federal standard 209E classe 10,000 et ISO classe 7, nous produisons sur notre site suisse des robinets à papillon de haute pureté jusqu'à DN400. La fabrication s'effectue dans des conditions clairement définies et comprend plusieurs étapes.

## 1. Nettoyage dans un bain à ultrasons

Les composants des vannes sont lavés avec un nettoyant ultrasonique alcalin à 50 °C pendant 5 minutes. Les contaminations tenaces comme graisses et huiles sont éliminées.



## 2. Nettoyage en machine à laver

Les composants de la vanne sont lavés avec de l'eau ultrapure <math>< 0.5 \mu\text{S}/\text{cm}</math> et un agent de nettoyage alcalin à 90 °C pendant 3 minutes. Les composants sont ensuite séchés à l'air comprimé pur.



## 3. Assemblage des vannes

Les travaux d'assemblage sont effectués dans la salle blanche sans utiliser d'huile ou de graisse.



## 4. Test d'étanchéité des vannes

Le test est effectué dans la salle blanche, en utilisant de l'eau ultrapure et de l'air pur.



## 5. Montage de l'actionneur

La poignée est nettoyée comme les autres composants des vannes, les autres types d'actionneurs sont nettoyés avec le nettoyant Loctite SF7070. Tous les actionneurs sont montés dans la salle blanche.



## 6. Emballage

Les travaux d'emballage sont effectués dans la salle blanche. Tout d'abord, un sac PE est fermé autour du col de la vanne, puis le robinet à papillon complet est scellé sous vide dans un autre sac PE.



La salle blanche est régulièrement nettoyée, le flux d'air est strictement contrôlé et, tout au long du processus de production, les ouvriers portent des vêtements de travail spéciaux et des gants en latex.

**Nous sommes là pour vous. N'importe où et n'importe quand.** En tant qu'entreprise internationale disposant d'une grande expertise en matière de produits et de projets, nous vous assistons avec nos partenaires commerciaux et notre équipe d'assistance technique dans toutes les régions du monde.

