

avril 2012

# ParexLanko

[Accueil](#) / [BATIDISTRIBUTION](#) / [Fournisseurs](#) / [Enduits et mortiers](#)

## ParexLanko investit dans l'ITE



Présent sur le marché de l'ITE depuis plus de trente ans,

ParexLanko vient d'investir dans une nouvelle unité de fabrication de Revêtements Plastiques Épais (RPE). Située au sein de son usine de Malesherbes (45), elle permet au fabricant de renforcer son offre d'enduits de finition avec notamment le lancement de la gamme Revlane+ mais aussi d'afficher sa volonté de répondre aux demandes du marché de l'ITE en permettant à ses clients de relever le défi de la basse consommation énergétique des bâtiments.

Considéré comme un acteur majeur dans la fabrication et la commercialisation de mortiers à destination du bâtiment, Parexlanko, filiale française de Parex Group (groupe Materis) est présent sur trois segments de marché : la protection et décoration de façade, les colles pour carrelage et produits de ragréage de sols et les mortiers spéciaux (réparation du béton, travaux de voirie...). Aujourd'hui, Parex Group emploie près de 2 700 collaborateurs à travers le monde et a réalisé en 2010 un chiffre d'affaires de 560 millions d'euros sur 20 pays. Sa filiale française, réunit quant à elle 650 salariés pour un chiffre d'affaires estimé à 250 millions d'euros. Elle compte six usines en France ainsi qu'un centre de formation et un centre de Recherche et Développement.

### L'ITE, un axe de développement

Depuis la tenue du Grenelle de l'Environnement, la France s'est fixée pour 2020 des objectifs ambitieux qui visent à baisser les consommations énergétiques des bâtiment de 38% et de diminuer les émissions de gaz à effet de serre de 50%. Pour atteindre ces résultats, les futures constructions neuves devront être labellisées BBC (RT 2012) et un programme de rénovation important va être déployé pour mettre en conformité les bâtiments existants. Pour ces derniers, ParexLanko entend s'inscrire comme un industriel de référence en proposant des solutions ITE avec finitions organiques RPE (Revêtement Plastique Epais) et minérales représentées par la gamme Revlane+ .

## Une usine spécifique

Pour répondre aux futures demandes du marché, ParexLanko a agrandi son site de production de Malesherbes, dans le Loiret, qui comprend désormais une unité de 700 m<sup>2</sup> entièrement consacrée à la fabrication de produits en pâte. Construite en seulement dix mois et opérationnelle depuis décembre 2010, elle comprend deux lignes de production de pâte (une pour les RPE que nous allons détailler plus bas et l'autre destinée aux enduits de ragréage), deux lignes de conditionnement ainsi qu'un système de mise à la teinte automatique. Sa capacité de production est estimée à 20 000 tonnes par an.

A noter qu'en tant qu'entreprise responsable, ParexLanko applique sur cette nouvelle unité plusieurs procédures de gestion des déchets. Citons par exemple la réduction des eaux de lavage par des lignes de transfert « raclées » (un furet est propulsé avec l'eau pour nettoyer les conduits) ou encore la réduction des déchets en pâte par « la différenciation retardée » (teinte ajoutée en fin de process sur une base neutre).

## Une fabrication « gravitaire »

Les matières premières nécessaires à la fabrication étant stockées dans des silos (50 au total), la plus grande partie du process de fabrication s'effectue dans une tour d'une hauteur de 22 mètres à l'intérieur de laquelle chaque étage correspond à une étape de production. L'étage le plus haut est réservé à l'arrivée des matières premières contenues dans les silos, à savoir des sables de différentes granulométries, des fillers et des adjuvants en poudre.

Acheminées au niveau inférieur, elles sont appelées automatiquement sur une bascule de pesée en fonction du poids nécessaire à la formulation de la référence concernée. Ce mélange de matière est ensuite déversé dans l'une des deux mélangeurs dédiés à chaque finition puis complété par l'ajout de composants chimiques (stockés dans des cuves) comme de la résine, des anti-oxygènes, des anti-bullaires, des biocides et de l'eau.

Un extrait du mélange final est prélevé du fond de la cuve. Différents tests sont alors entrepris pour vérifier la viscosité du produit, son pH... S'il n'y a pas d'anomalie de texture, la vanne de la cuve s'ouvre et une pompe péristaltique transfère le mélange dans une cuve tampon, libérant ainsi le mélangeur principal qui est alors nettoyé et prêt à recevoir une nouvelle fabrication. Cette cuve tampon est directement raccordée à la station de remplissage située au niveau 0 de la tour. Des seaux sont alors dépilés, placés sur la ligne de conditionnement par lots (batch) puis remplis du mélange. Ils sont ensuite pesés, étape permettant de vérifier une dernière fois la conformité du produit (le poids normal du conditionnement étant de 25 kg) et recouverts d'un film protecteur qui évite la formation d'une croûte sur le dessus du produit. Chaque seau reçoit alors un marquage de traçabilité qui reprend notamment, le code barre, le jour et l'heure de fabrication, la ligne de production concernée... Ils sont ensuite palettisés, filmés et prêts à être expédiés.

## Une mise à la teinte sur demande

Pour répondre à toutes les configurations de chantier, les revêtements décoratifs Revlane+ sont commercialisés dans une palette de plus de six cents teintes. De ce fait, les RPE fabriqués à Malesherbes étant teintés en fin de process, au moment de la mise en seau, le niveau 0 abrite une seconde ligne de conditionnement qui réalise la mise à la teinte automatique à l'unité. Lors de cette étape de fabrication, les colorants (prochainement, seize colorants seront utilisés contre douze aujourd'hui) sont versés dans le fond du seau puis recouverts du Revlane+ initialement de couleur blanche. Le mélange contenu dans le seau, fermé hermétiquement avec son couvercle, est ensuite brassé par une centrifugeuse multiaxes qui homogénéise le mélange. Il est ensuite

marqué du coloris et des informations de traçabilité.

ND

## La gamme Revlane+

La gamme de revêtements décoratifs organiques Revlane+ se décline en quatre finitions, Taloché gros, Taloché fin, Ribbé gros et Ribbé fin est et proposée en plus de deux cents teintes. Conditionnés en seau de 25 kg, ces enduits sont prêts à l'emploi et peuvent être appliqués soit manuellement, soit par machine électrique, à raison de 2 à 3 kg/m<sup>2</sup> selon la référence. Ces finitions sont parfaitement adaptées au segment du logement collectif notamment dans le cadre d'ITE et sont compatibles avec tous les systèmes de la marque à l'exception du Pariso PSE-H. Au final, la gamme Revlane+ répond parfaitement aux attentes des entreprises de ravalement et des peintres (professionnels directement concernés par la rénovation des logements collectifs). Outre le traitement des ponts thermiques et l'optimisation du confort d'été-hiver, elle permet également de préserver la solidité de la structure en limitant les risques de fissures et de condensation qui peuvent être provoqués par des écarts de température importants entre l'extérieur et l'intérieur du mur.