

L'innovation fait partie de l'ADN de notre société, une fois de plus **ECOTDS** innove pour répondre à la demande de ses clients et inscrit à son tableau un nouveau Brevet.

ECOTDS, offre un panel très large de solutions d'outillages porteurs de pièces à traiter et répond aux applications de l'électrolyse et de la peinture.

ECOTDS, reste sensible aux différentes problématiques que peuvent rencontrer les clients et sous-traitants de l'aéronautique, il était donc naturel d'étendre notre éventail d'outillages.

Le ressuage est une méthode de Contrôle Non Destructif (CND), qui nécessite d'observer de bonnes pratiques afin d'obtenir des résultats fiables.

Pour réaliser un contrôle fiable, il n'est pas suffisant de se limiter à utiliser des produits performants (pénétrant fluorescent lavable, produits de ressuage hautes et basses températures, produits de ressuage thixotropes, etc.) mais il faut aussi s'équiper d'outillages performants et adaptés.

Le service Recherche et Développement (R&D) d'**ECOTDS** a mis au point une technique de découpe dans la masse brevetée, **ECOTDS** a investie dans différentes commandes numériques (pour la découpe et le pliage) permettant de réaliser l'ensemble des opérations nécessaires au maintien de la pièce.

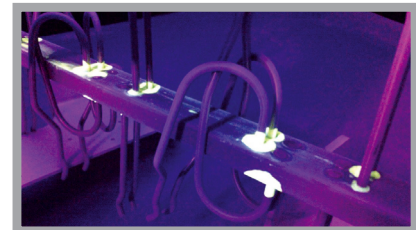
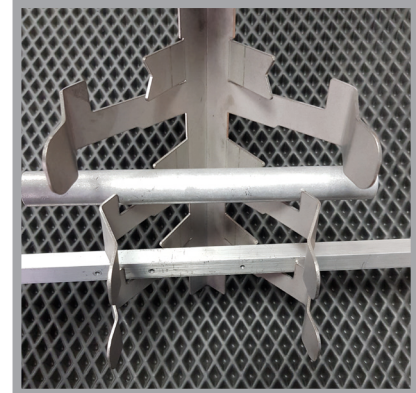
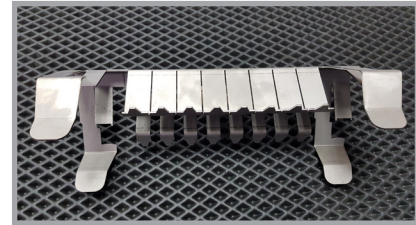
Cet outillage convient pour la réalisation du ressuage mais il peut aussi être utilisé pour l'élimination préalable des contaminants par décapage chimique ou pour l'anodisation de pièces aluminium.

Cette innovation évite la soudure ou le boulonnage des différents éléments constituant un outillage favorisant ainsi l'action du pénétrant fluorescent lors de la mise sous rayonnement UV-A.

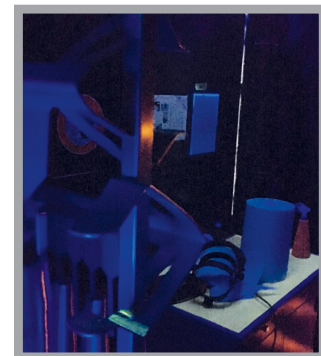
Car rappelons le, une soudure sur un outillage peut perturber le contrôleur, celui-ci devant concentrer toute son attention sur les pièces, observer, interpréter les indications, puis accepter ou rebuter les pièces.

ECOTDS propose à l'ensemble de ses clients des solutions standards mais aussi des solutions dédiées réalisées à partir d'un cahier des charges élaboré lors de la visite d'un technico-commercial.

Une fois toutes ces informations recueillies, le service R&D et Méthodes en partenariat avec le service commercial et le bureau d'étude accompagnent le client vers une solution standard ou une solution dédiée, avec dans ce cas précis la réalisation d'un prototype.



Ressuage réalisé avec un outillage classique contenant des soudures, la lecture est perturbée par les taches fluo.



Ressuage réalisé avec un outillage breveté ECOTDS sans soudure et boulonnage, la lecture n'est pas du tout perturbée par des taches fluo.