Fondeyur

Fonds formés à froid.
Experts en Acier Inoxydable.

Index

03 Présentation

04 Faites-nous confiance

06 Avantages

08 Polissage

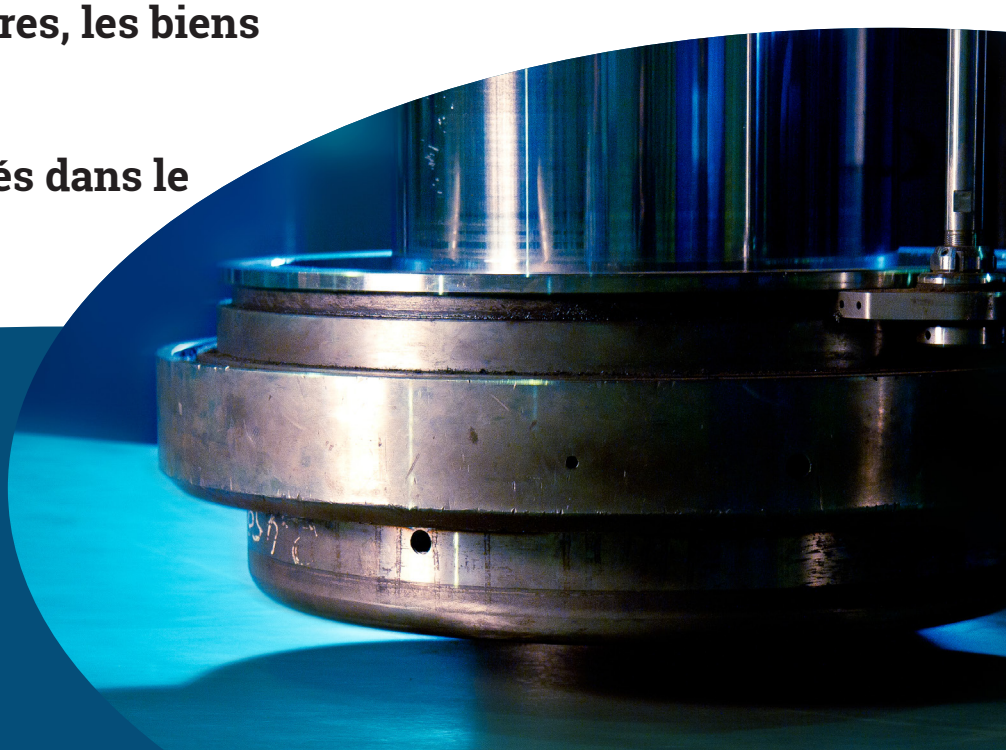
10 Qualité

12 Produits

“Nous sommes des experts de l’acier inoxydable.”

Nous fabriquons des fonds bombés sur mesure de qualité supérieure pour les citernes, les chaudières, les biens d’équipement ...

Nous sommes spécialisés dans le polissage des fonds.

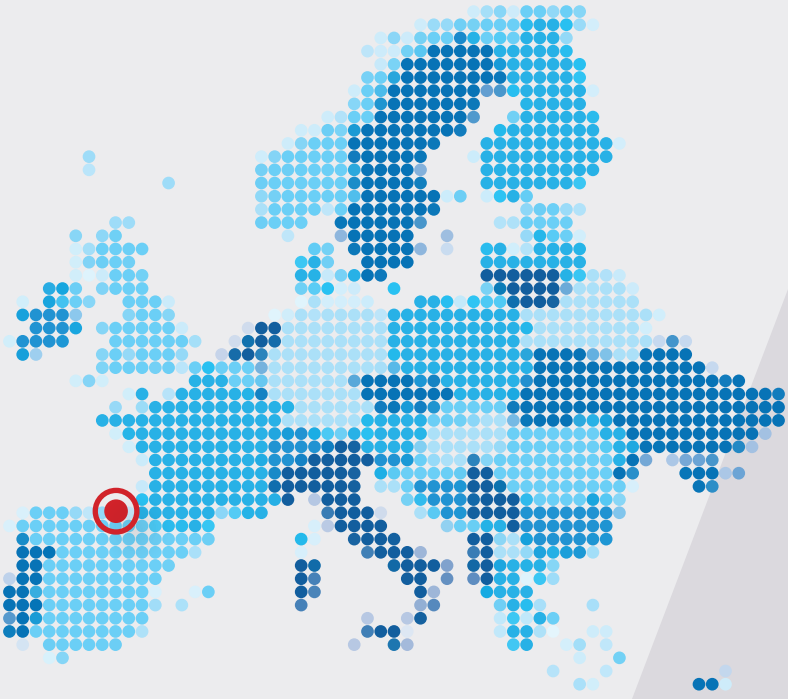


Présentation

Fondeyur, S.L. a été fondé en 2008, alliant une vaste expérience dans le secteur de ses travailleurs à un investissement important dans des machines à la pointe de la technologie.

Nous sommes dédiés au formage à froid de fonds bombés pour les citernes, chaudières, biens d'équipement, etc. Nous sommes également des experts en acier inoxydable. Nous offrons des produits de la plus haute qualité sur le marché national et international.

Localisation-Contact



FONDEYUR, S.L.

POL. IND. BILDOSOLA, PARCELA A3
48142 ARTEA (BIZKAIA) – ESPAGNE

Tel.: + 34 94 631 79 82
Fax: + 34 94 631 79 79
Email: fondeyur@fondeyur.com

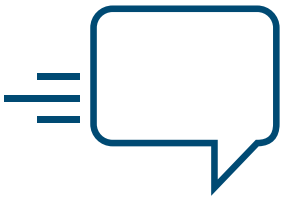
Faites-nous confiance

Pourquoi travailler avec Fondeyur?

Nous disposons d'une équipe dotée d'une vaste expérience, d'une technologie adaptée et d'une méthodologie garantissant la qualité du produit et le respect des délais de livraison au niveau national et international.

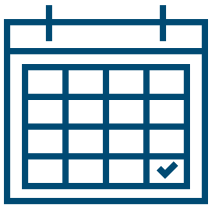
Expérience et technologie

Personnel expérimenté et machines à la pointe de la technologie..



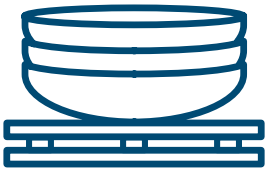
Réponse rapide

Nous répondons aux demandes le jour même de la réception. 24 heures maximum.



Délais

Sérieux et engagement. Nous fournissons la tranquillité d'esprit à nos clients.



Emballage de garantie

Palettisation, cerclage et emballage de qualité pour une protection maximale de nos produits.

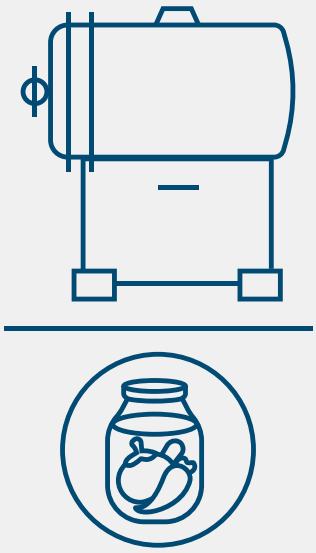
Distribution et livraison

Nous distribuons nos fonds aux niveaux national et international grâce à des accords avec les meilleurs prestataires logistiques.

Gestion de documents intelligents

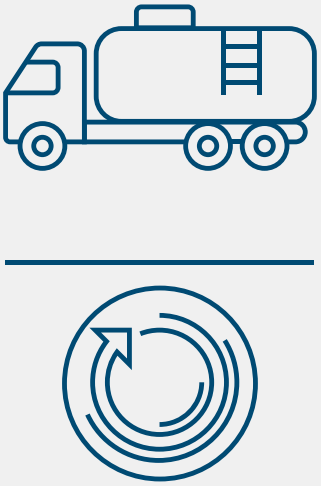
Notre système d'archivage professionnel nous permet de rechercher automatiquement toute la documentation de chaque fond.

Nous avons une vaste expérience dans la fabrication de fonds pour tous les types de secteurs professionnels.

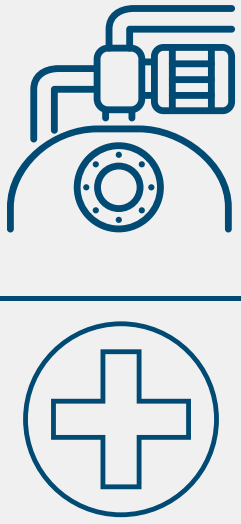


Alimentaire

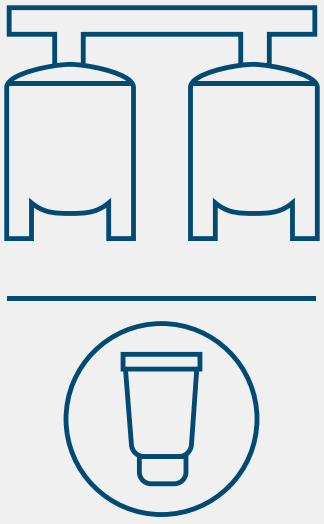
Boissons



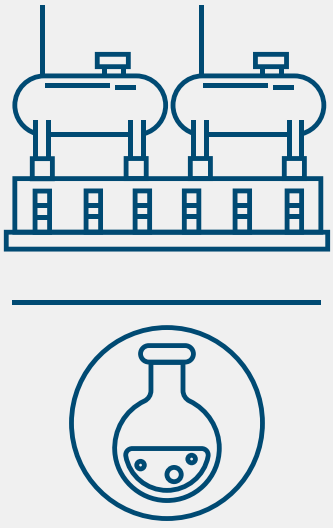
Logistique / Transport



Pharmaceutique



Cosmétique

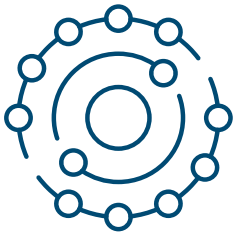


Chimique

Avantages

Nous fabriquons exclusivement des fonds bombés en acier inoxidable.

Cet engagement nous permet d'offrir les avantages suivants à nos clients

1 

Nous évitons les risques de contamination des matériaux dans notre usine de production.

2

Nous offrons **la meilleure qualité de polissage**. Nous privilégions toujours des abrasifs de haute qualité avec la composition la plus innovante pour atteindre un niveau de qualité optimal.

3

Nous minimisons les marques dans le processus de formage grâce à une protection spéciale de nos moules de fabrication.

4

Nous appliquons **une procédure exhaustive de dégraissage et de passivation** à tous les fonds fabriqués.

5

L'ensemble de notre personnel est spécialisé **uniquement** dans la fabrication de fonds en **acier inoxydable**. Nous savons, mieux que quiconque, comment prendre soin du produit.

Polissage

Nous sommes spécialistes dans le polissage en finition “Miroir” de fonds bombés

Nous offrons le service de polissage des fonds à l’intérieur et à l’extérieur jusqu’à la rugosité Ra (µm) et / ou la finition demandée par le client. Le processus s’effectue automatiquement en misant toujours sur l’utilisation d’abrasifs à la pointe de la technologie.

Après le polissage, les fonds sont convenablement protégés par un film plastique adhésif et des protections d’emballage.

Qualité

Notre système de gestion de la qualité basé sur les normes de qualité les plus élevées du secteur est reconnu par les meilleures entités de certification.

Nous nous conformons aux exigences des modules ISO 9001:2015 ainsi que les modules AD 2000-Merkblatt modules W0, HP 0, HP 8/1 et EN ISO 3834-3.

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

TÜV SÜD Industrie Service

CERTIFICATE

The company

Fondeyur, S.L.
Polígono Industrial Bildosola, A-3
E – 48142 Artea (Vizcaya)

has been audited according to

AD 2000-Merkblatt W0, HP 0, HP 8/1 and EN ISO 3834-3.

The company
- has facilities permitting manufacturing and inspection in compliance with the current technical standards,
- operates a quality system which guarantees that manufacturing and inspection of the products stated in our report are in conformity with the technical rules and standards,
- employs qualified supervisory and inspection personnel.

The company has the welding suitability for manufacturing pressure equipment according above mentioned standards.

The scope of the approval is described in the annex to this certificate. Further details are mentioned in report no. 20229734-19.

Independently of this certificate the requirements of the respectively selected module have to be considered within the framework of manufacturing pressure equipment according to Pressure Equipment Directive 2014/68/EU.

Certificate No.: DGR-0036-QS-W 605/2013/MUC
Munich, May 27th, 2019

Certification Body
Material and Welding Technology
(H. Müller)

EQ2592625

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

Applus+

CERTIFICADO

Núm. EC-9528/18

LGAI Technological Center, S.A. (Applus+)
certifica que el sistema de Gestión de la Calidad de la organización:

FONDEYUR, S.L.

FONDEYUR,S.L.
Pol. Ind. Bildosola, Parcela A-3
48142 , Artea (Vizcaya)

para las actividades de:

Conformado en frío y lijado de fondos de acero inoxidable para depósitos a presión.

es conforme con los requisitos de la norma UNE-EN ISO 9001:2015

ENAC CERTIFICACIÓN Nº 02/C-SC832

Director General
Applus+ Certification, B.U.
Juan Sendín Caballero

Directora Técnica
Applus+ Certification, B.U.
Cristina Bachiller Martínez

El presente certificado se considerará válido siempre que se cumplan todas las condiciones del contrato del cual este certificado forma parte. LGAI Technological Center, S.A. (Applus+) Campus U.A.B., Ronda de la Font del Carme s/n, 08193 Bellaterra, Barcelona

Documentation joint avec le produit final:

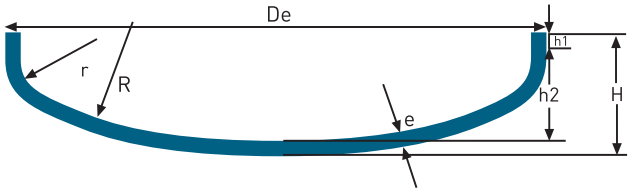
• CCPU «Certificat de conformité produit usine » (3.1, 3.2 …)
• Certificat de Réception EN 10204 3.1 du produit final
• Certificat contrôle de relevé dimensionnel

À la demande du client les rapports suivants seront émis:

• Rapport de contrôle d'épaisseur
• P.V. de rugosité
• Contrôle radiographique.
• Rapport de contrôle par ultrasons
• Inspection des soudures avec liquide pénétrant.
• Rapport d'inspection visuelle
• Contrôle par particules magnétiques.
• Attestation de formage à froid
• Rapport d´inspection émis par des tiers (Entités homologuées etc.) par ex. P.V. des tests de traction et pliage sur coupon témoin soudé…

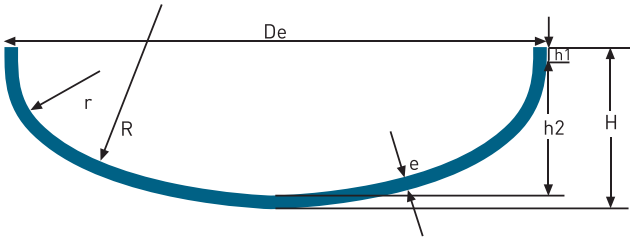
5.50
SCAN
PRB
CAL
IN MM
ALRM

Produits



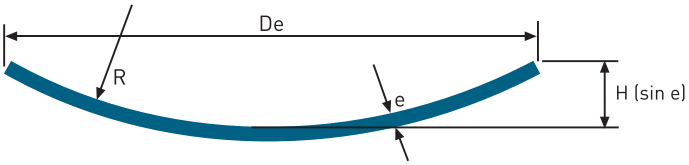
Ref. F1

Klopper (DIN 28011)



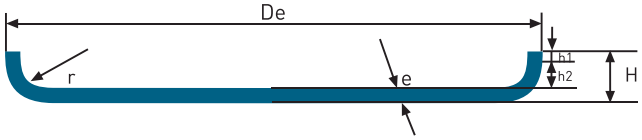
Ref. F2

Korbbogen (DIN 28013)



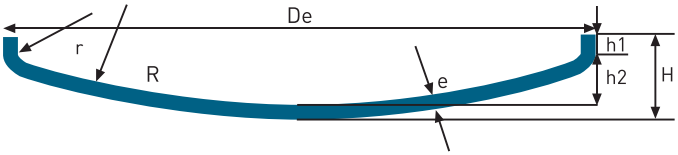
Ref. F3

Calotte Sphérique



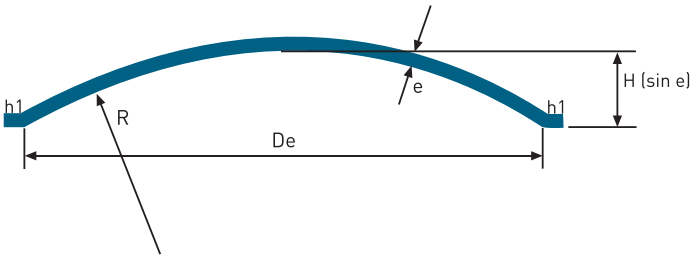
Ref. F4

Fond Plat



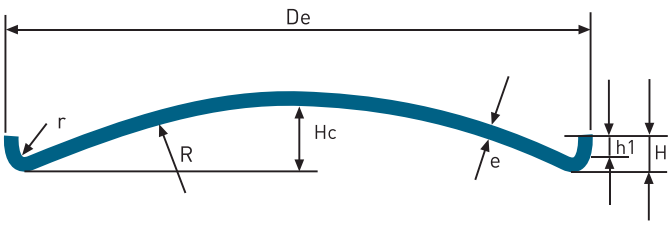
Ref. F5

Fond Bombé pour Basse Pression



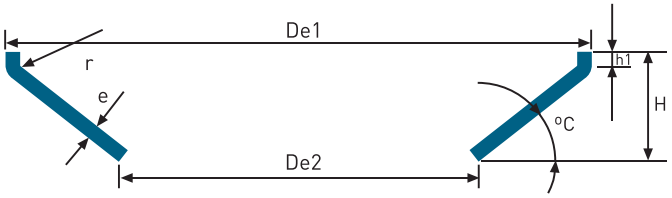
Ref. F6

Calotte à bord plat



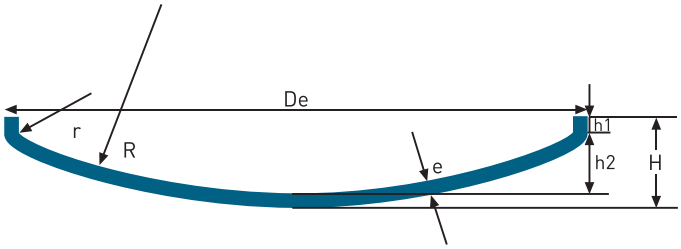
Ref. F7

Fond Inversé



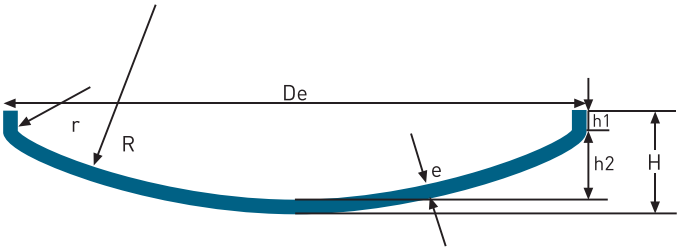
Ref. F8

Cône



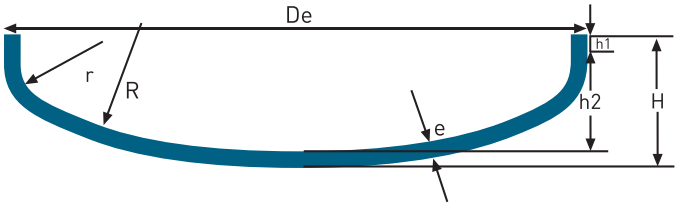
Ref. F9

P.R.C. (NF E 81-101)



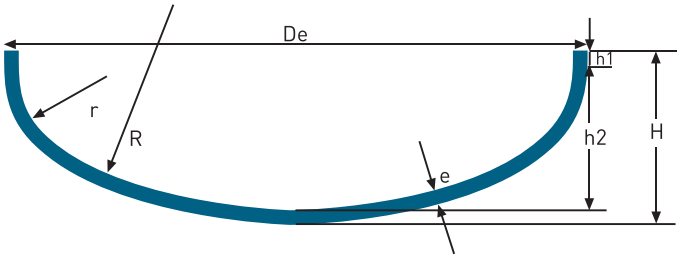
Ref. F10

M.R.C. (NF E 81-104)



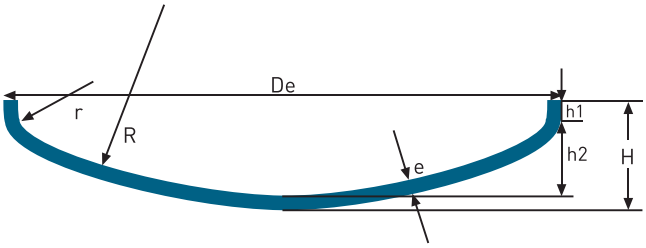
Ref. F11

G.R.C. (NF E 81-102)



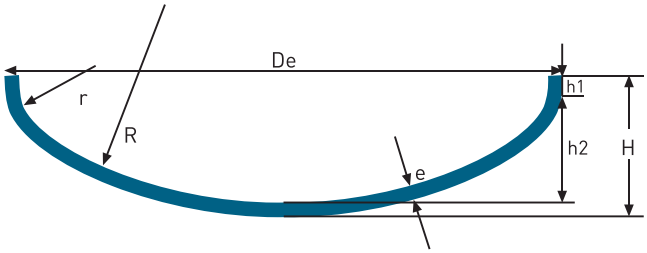
Ref. F12

Elliptique (NF E 81-103)



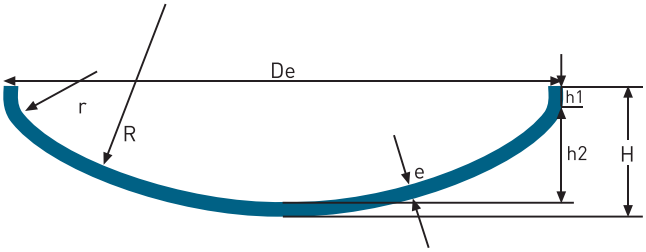
Ref. F13

Flanged & Dished (ASME)



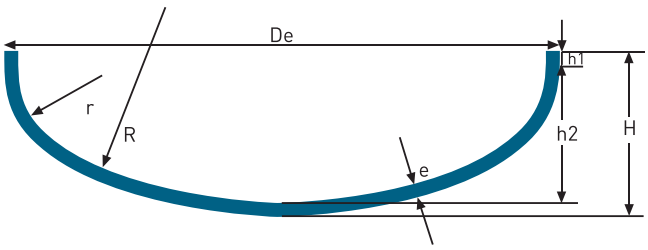
Ref. F14

80-10 Flanged & Dished (ASME)



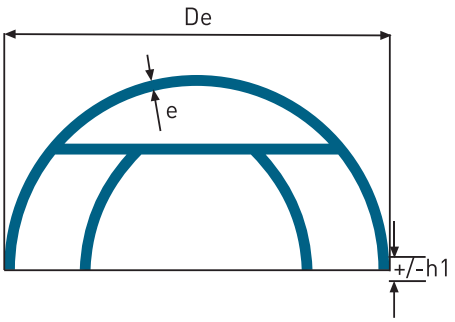
Ref. F15

High Crown Flanged & Dished (ASME)



Ref. F16

Elliptical 2:1 (ASME)



Ref. F17

Fond Hémisphérique

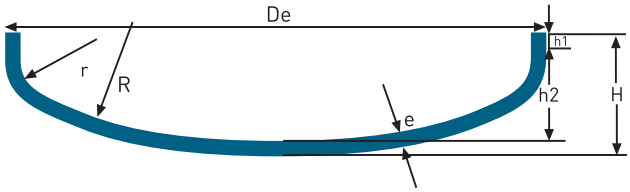
10% Torispherical, 6% Torispherical, mesures spéciales... Notre gamme de fabrication peut s'adapter à vos besoins, au millimètre près.

Produits

Type de fonds

Ref. F1

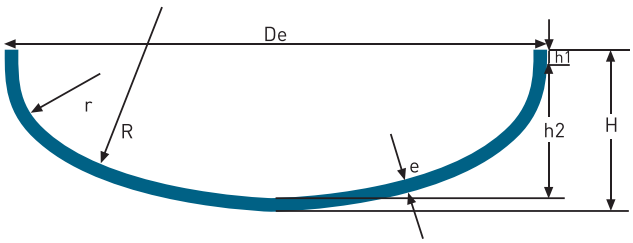
Klopper (DIN 28011)



Information technique	Exemple
R= De	De: 2000
r= 0.1De	e: 10
h1≥ 3,5e	R: 2000
h2= 0.1935De-0.455e	r: 200
H= h2+h1+e	h1: 50
Dd= 1.11De+1.85h1	H: 442
V(h2)= 0.1(Di)³	V(h2): 776

Ref. F2

Korbbogen (DIN 28013)

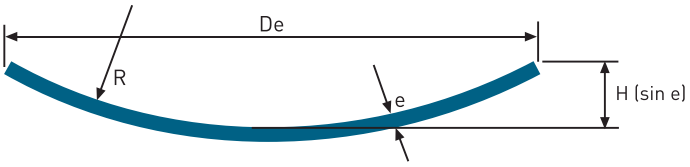


Information technique	Exemple
R= 0.8De	De: 2000
r= 0.154De	e: 10
h1≥ 3e	R: 1600
h2= 0.255De-0.635e	r: 308
H= h2+h1+e	h1: 50
Dd= 1.16De+ 2h1	H: 564
V(h2)= 0.1298(Di)³	V(h2): 1008

Symboles

De: Diamètre extérieur
e: Epaisseur départ
R: Rayon de bombage
r: Rayon de carre
h1: Hauteur de bord
H: Hauteur totale extérieure
V: Volume
Dd: Diamètre du disque pour le formage du fond
Di: Diamètre interieur
h2: Hauteur de calotte
Hc: Hauteur centrale

Ref. F3
Calotte Sphérique



«R» à définir par le client

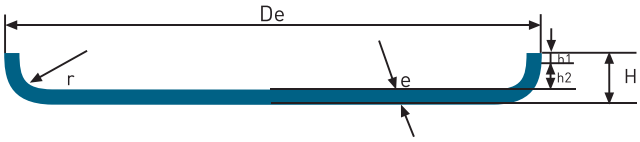
Information technique

	R=De	R=0.8De	R=1.5De
H(sin e)	0.134De	0.175De	0.085De
Dd	1.04De	1.08De	1.02De
V≈	0.054De³	0.072De³	0.034De³

Exemple

De: 2000
e: 10
R: 2000
r:
h1:
H(sin e): 268
V: 432

Ref. F4
Fond Plat



«r» à définir par le client

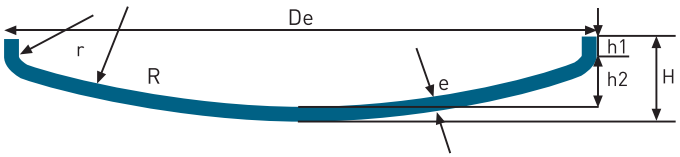
Information technique

h2= r
H= r+h1+e
Dd= De+ r + 2h1
V(h2)≈ 0,75.Di².h2

Exemple

De: 2000
e: 10
R:
r: 50
h1: 50
H: 110
V(h2): 147

Ref. F5
Fond Bombé pour Basse Pression



«R» et «r» à définir par le client

Information technique

	R=De	R=1.5De	R=2De
h2=	R-√((R-r)²-(Di/2-r)²)		
Dd=	1.03De+r+1.7h1	1.02De+r+1.7h1	1.01De+r+1.7h1
H= h1+h2+e		V(h2)≈ (De+r)².0,42h2	

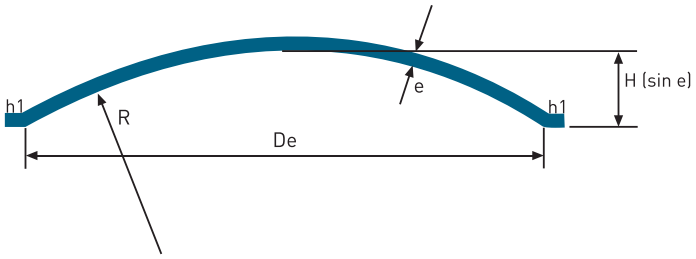
Exemple

De: 2000
e: 10
R: 3000
r: 50
h1: 50
H: 264
V(h2): 360

Symboles

De: Diamètre extérieur
e: Epaisseur départ
R: Rayon de bombage
r: Rayon de carre
h1: Hauteur de bord
H: Hauteur totale extérieure
V: Volume
Dd: Diamètre du disque pour le formage du fond
Di: Diamètre interieur
h2: Hauteur de calotte
Hc: Hauteur centrale

Ref. F6
Calotte à bord plat



«R» à définir par le client

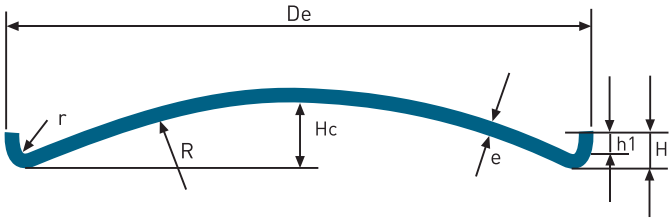
Information technique

	R=De	R=0.8De	R=1.5De
H(sin e)	0.134De	0.175De	0.085De
Dd	1.04De+2h1	1.08De+2h1	1.02De+2h1
V≈	0.054De³	0.072De³	0.034De³

Exemple

De: 2000
e: 10
R: 2000
r:
h1: 100
H(sin e): 268
V: 432

Ref. F7
Fond Inversé



«R» et «r» à définir par le client

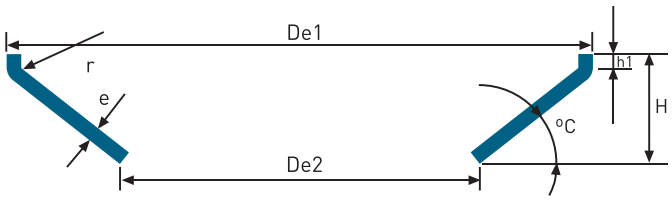
Information technique

H= r + h1 + e
Hc= R+r-√((R+r)² – (1/2Di – r)²)
Dd(R=D)= 1.02De + r + 1.7h1

Exemple

De: 2000
e: 10
R: 2000
r: 50
h1: 50
H: 110
Hc: 228

Ref. F8
Cône



«r» à définir par le client

Information technique

Cotas a definir por el cliente

Exemple

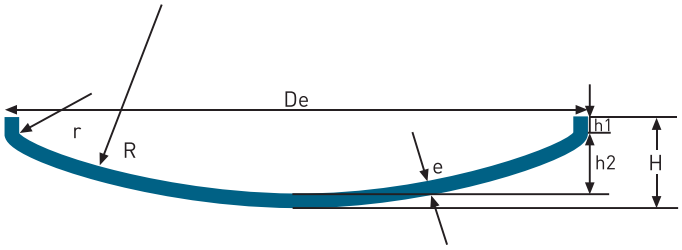
De1: 2000
e: 10
R:
r: 50
h1: 50
H: 500
De2: 1250

Symboles

De: Diamètre extérieur
e: Epaisseur départ
R: Rayon de bombage
r: Rayon de carre
h1: Hauteur de bord
H: Hauteur totale extérieure
V: Volume
Dd: Diamètre du disque pour le formage du fond
Di: Diamètre interieur
h2: Hauteur de calotte
Hc: Hauteur centrale

Ref. F9

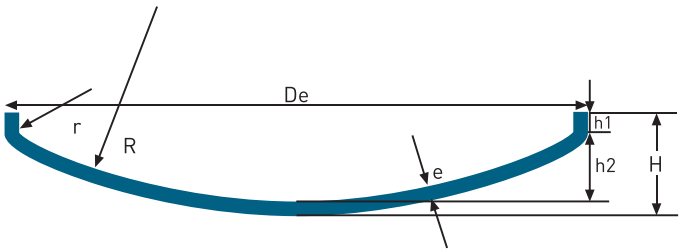
P.R.C. (NF E 81-101)



Information technique	Exemple
h2= R-√((R-r)²-(Di/2-r)²)	De: 2000
H= h2+h1+e	e: 10
V(h2)≈ (Di+0,2)².0,455h2	R: 2300
	r: 50
	h1: 50
	H: 316
	V(h2): 457

Ref. F10

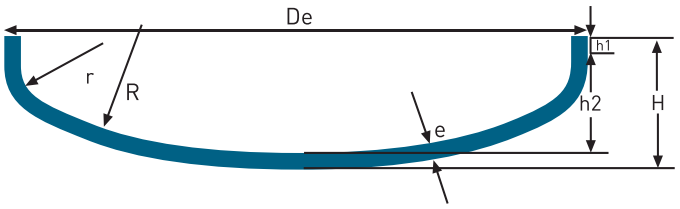
M.R.C. (NF E 81-104)



Information technique	Exemple
R= De	De: 2000
h2= R-√((R-r)²-(Di/2-r)²)	e: 10
H= h2+h1+e	R: 2000
V(h2)≈ (De+r)².0,42h2	r: 66
	h1: 50
	H: 361
	V(h2): 540

Ref. F11

G.R.C. (NF E 81-102)



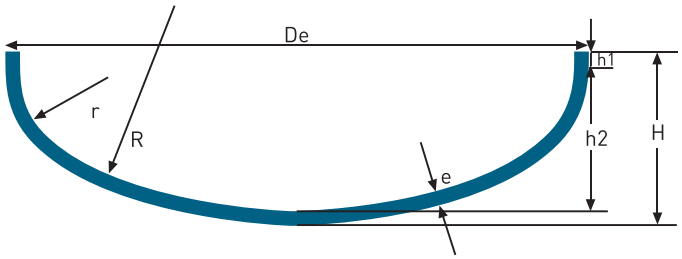
Information technique	Exemple
R= De	De: 2000
r= 0.1De	e: 10
h1≥ 3.5e	R: 2000
h2= 0.1935De-0.455e	r: 200
H= h2+h1+e	h1: 50
Dd= 1.11De+1.85h1	H: 442
V(h2)≈ 0.1(Di)³	V(h2): 776

Symboles

De: Diamètre extérieur
e: Epaisseur départ
R: Rayon de bombage
r: Rayon de carre
h1: Hauteur de bord
H: Hauteur totale extérieure
V: Volume
Dd: Diamètre du disque pour le formage du fond
Di: Diamètre interieur
h2: Hauteur de calotte
Hc: Hauteur centrale

Ref. F12

Elliptique (NF E 81-103)



Information technique

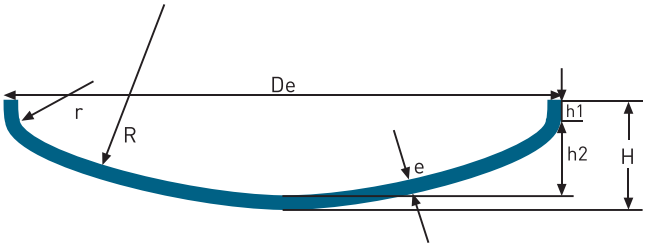
R≈ 0.856De
r≈ 0.183De
h1≥ 3e
h2= Di/3.8
H= h2+h1+e
V(h2)≈ (Di.1,06)².0,466h2

Exemple

De: 2000
e: 10
R: 1716
r: 366
h1: 50
H: 581
V(h2): 1069

Ref. F13

Flanged & Dished (ASME)



Information technique

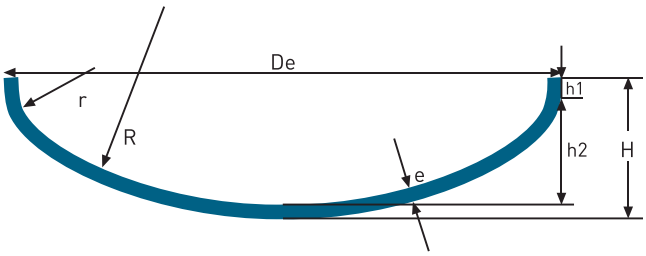
R= De
r= 0.06De
h2= R-√((R-r)²-(Di/2-r)²)
H= h2+h1+e
V(h2)≈ (Di/25,4)³.0,0013

Exemple

De: 2000
e: 10
R: 2000
r: 120
h1: 50
H: 393
V(h2): 616

Ref. F14

80-10 Flanged & Dished (ASME)



Information technique

R= 0.8De
r=0.1De
h2= R-√((R-r)²-(Di/2-r)²)
H= h2+h1+e
V(h2)≈ (Di/25,4)³.0,0019

Exemple

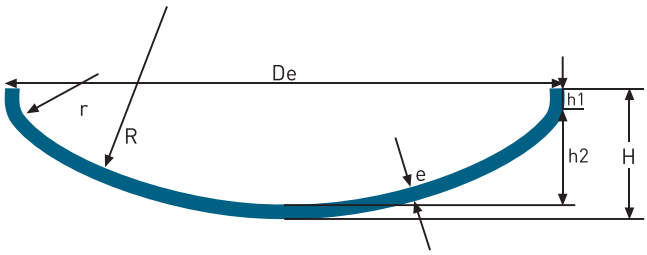
De: 2000
e: 10
R: 1600
r: 200
h1: 50
H: 504
V(h2): 900

Symboles

De: Diamètre extérieur
e: Epaisseur départ
R: Rayon de bombage
r: Rayon de carre
h1: Hauteur de bord
H: Hauteur totale extérieure
V: Volume
Dd: Diamètre du disque pour le formage du fond
Di: Diamètre interieur
h2: Hauteur de calotte
Hc: Hauteur centrale

Ref. F15

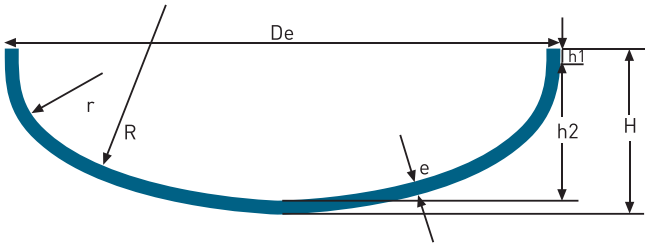
High Crown Flanged & Dished (ASME)



Information technique	Exemple
R= 0.8De	De: 2000
r= 0.06De	e: 10
h2= R-√((R-r)²-(Di/2-r)²)	R: 1600
H= h2+h1+e	r: 120
V(h2)≈ (Di/25,4)³.0,0016	h1: 50
	H: 463
	V(h2): 758

Ref. F16

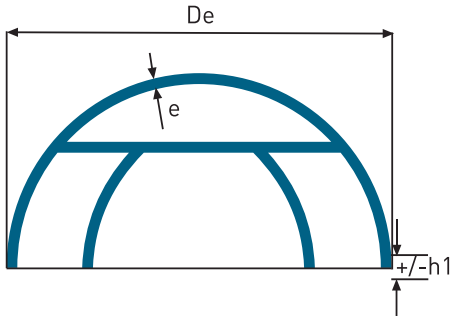
Elliptical 2:1 (ASME)



Information technique	Exemple
R≈ 0.9De	De: 2000
r≈ 0.17De	e: 10
h2= Di/4	R: 1800
H= h2+h1+e	r: 340
V(h2)≈ 0,52Di².h2	h1: 50
	H: 555
	V(h2): 1009

Ref. F17

Fond Hémisphérique



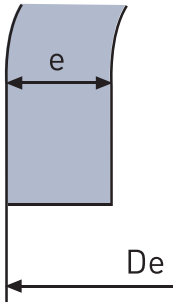
Information technique	Exemple
R=0.5Di	De: 2000
CALOTA + SECTORES	e: 10
V≈0,2618Di³	R: 990
	r:
	+/- h1: s/Demanda
	H: 1000
	V: 2032

Symboles

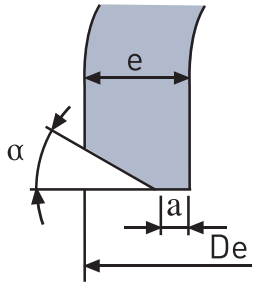
De: Diamètre extérieur
e: Epaisseur départ
R: Rayon de bombage
r: Rayon de carre
h1: Hauteur de bord
H: Hauteur totale extérieure
V: Volume
Dd: Diamètre du disque pour le formage du fond
Di: Diamètre interieur
h2: Hauteur de calotte
Hc: Hauteur centrale

Usinage des Bords

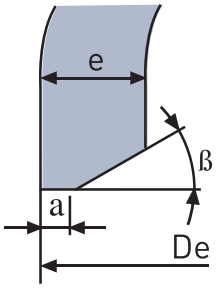
Sans Délardage



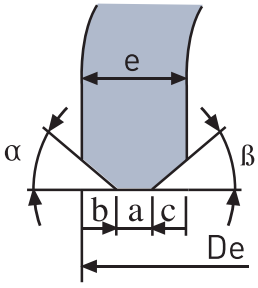
Bord Dressé D1



Chanfrein Extérieur CE1

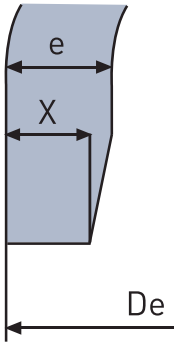


Chanfrein Intérieur CI1

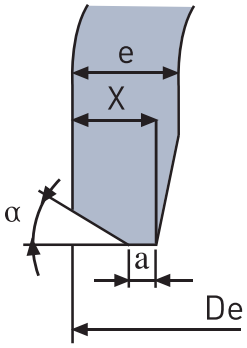


Double Chanfrein en V DV1

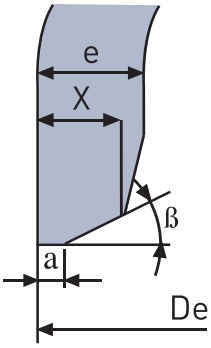
Avec Délardage Conique Intérieur



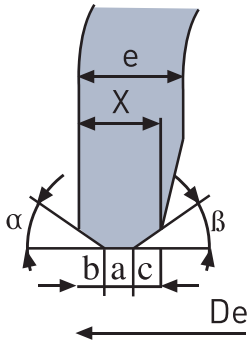
Bord Dressé D2



Chanfrein Extérieur CE2

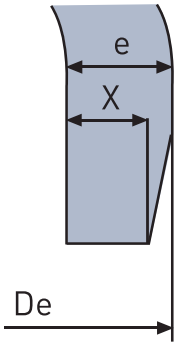


Chanfrein Intérieur CI2

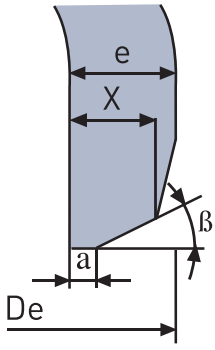


Double Chanfrein en V DV2

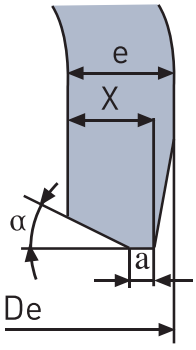
Avec Délardage Conique Extérieur



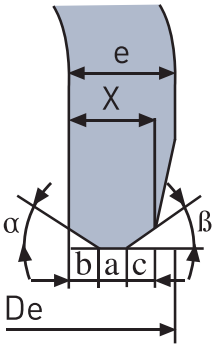
Bord Dressé D3



Chanfrein Extérieur CE3



Chanfrein Intérieur CI3



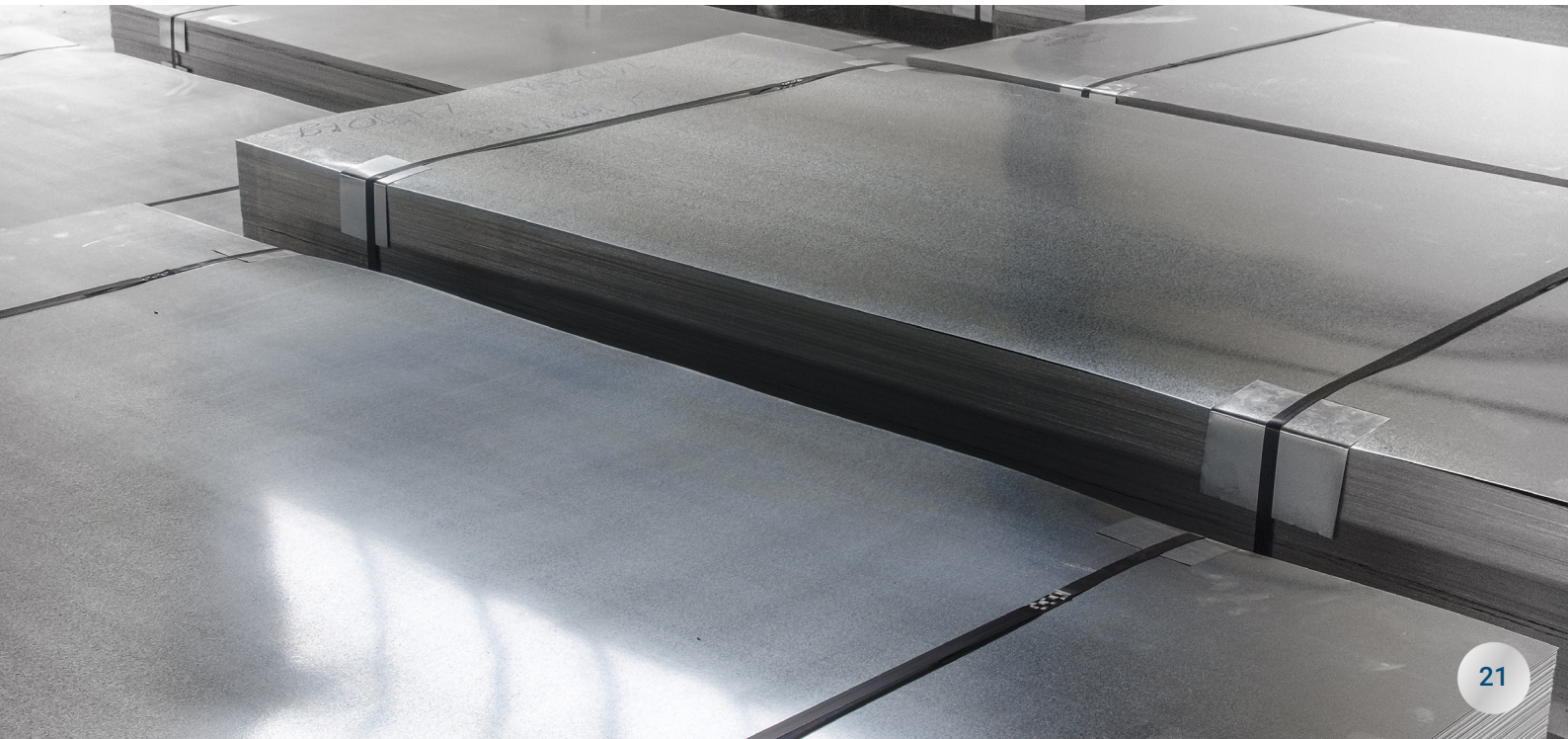
Double Chanfrein en V DV3

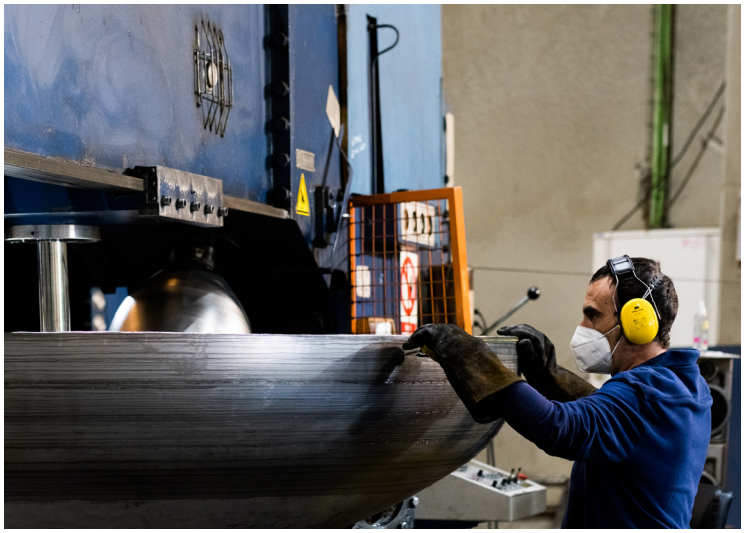
Matériaux

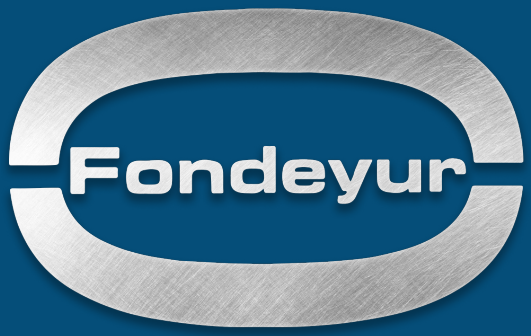
Nous sommes des experts dans la fabrication de fonds en acier inoxydable, toujours de première qualité et avec les certificats d'origine correspondants

Aciers inoxydables

EN 10028-7	ASTM A240/ASME SA240
1.4301	AISI 304
1.4307	AISI 304 L
1.4541	AISI 321
1.4401	AISI 316
1.4404	AISI 316 L
1.4571	AISI 316 Ti
1.4845	AISI 310S
1.4410	S32750
1.4462	S31803
...	...







FONDEYUR, S.L.

POL. IND. BILDOSOLA, PARCELA A3
48142 ARTEA (BIZKAIA) – ESPAGNE

Tel.: + 34 94 631 79 82
Fax: + 34 94 631 79 79
Email: fondeyur@fondeyur.com

Bizkaiko Foru Aldundiak finantzatu du proiektu hau, Suspertze Adimentsua 2020 Programaren barruan / Este proyecto ha sido financiado por la Diputación Foral de Bizkaia dentro del Programa Reactivación Inteligente 2020

Bizkaia
foru aldundia
diputación foral