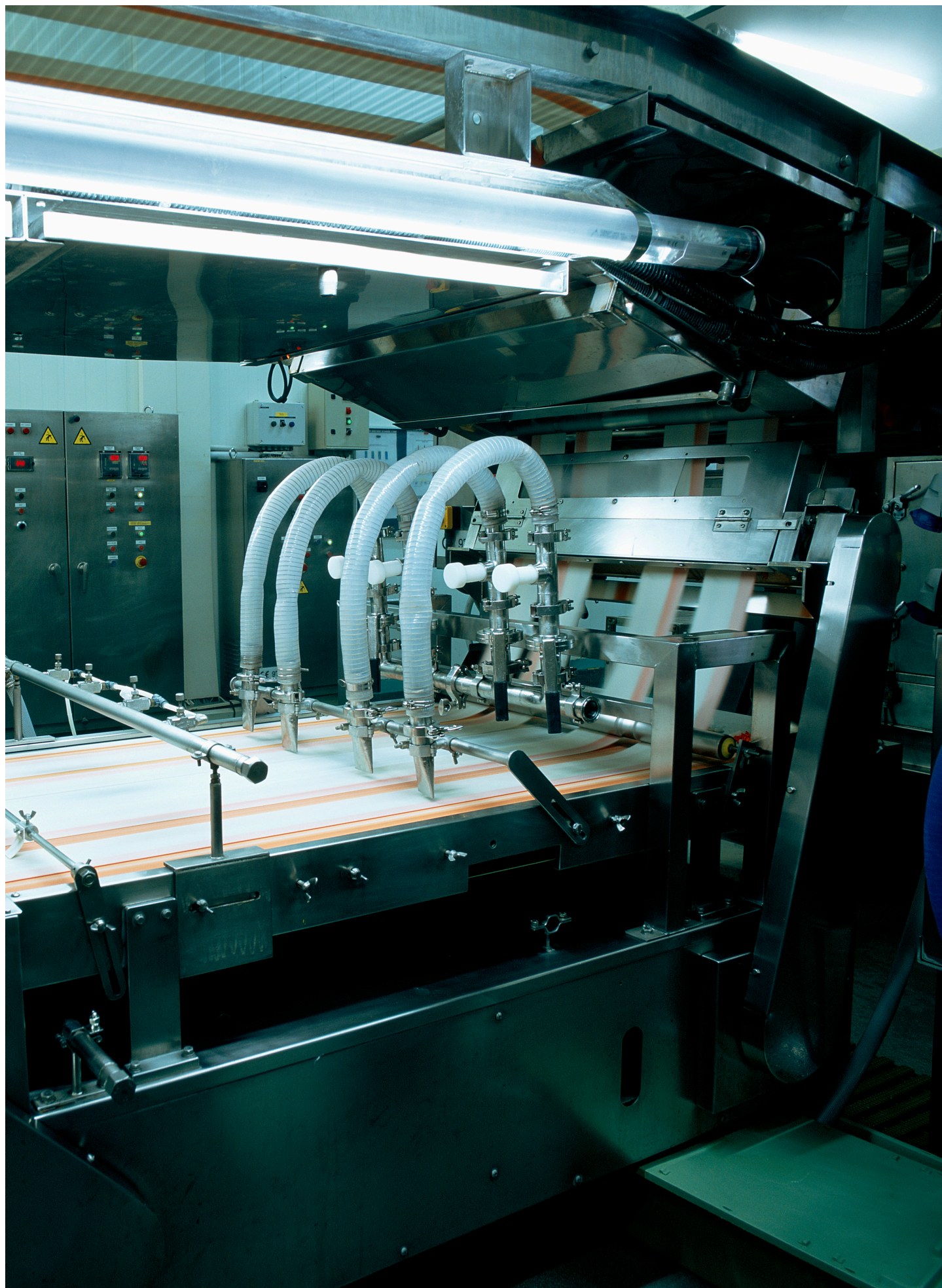


Light Guide

Froid industriel





Fabrication de Surimi - Comaboko - Saint Malo - France

Solutions d'éclairage pour le froid industriel

L'éclairage en froid industriel nécessite des précautions spécifiques, particulièrement dans l'agroalimentaire. Nous vous proposons des luminaires parfaitement adaptés aux chambres froides et autres zones réfrigérées. Nos solutions offrent cinq qualités qui garantissent la fiabilité d'un investissement à long terme.

Résistantes aux chocs thermique et mécanique, même à très basses températures :

- Principe de construction monobloc qui permet d'absorber les dilatations thermiques
- Robustesse de l'enveloppe IK10 résistante aux chocs mécaniques
- Résistance aux vibrations selon CEI 60068-2-6
- Alimentation robuste conçue pour un fonctionnement intensif à basse température



Conçues pour répondre aux exigences d'hygiène en milieu agroalimentaire :

- Étanchéité absolue et durable IP68/IP69K
- Absence de formation de givre
- Haute résistance aux agressions chimiques des détergents grâce à une vasque en coextrudé polycarbonate / méthacrylate



Optimisées pour limiter la consommation de votre installation

- Solutions optiques pensées pour chaque application afin d'optimiser le nombre de points lumineux
- Modules LED à haute efficacité permettant de baisser la consommation d'énergie liée à l'éclairage
- Luminaires compatibles avec un usage sur cellule de détection



L'assurance d'un engagement à long terme

Fort de son expérience dans les environnements extrêmes, Sammode vous fournit des solutions pérennes jusqu'à 8 ans de garantie en usage intensif, 24h/24, 7j/7.



Un partenaire à vos côtés

- Diagnostic de votre installation au regard de vos contraintes
- Définition de la meilleure solution technique
- Étude d'éclairage afin d'optimiser votre installation



Pour toute question, nous vous accompagnons sur votre projet pour vous proposer la solution la plus adaptée.

Des solutions dédiées pour l'agroalimentaire

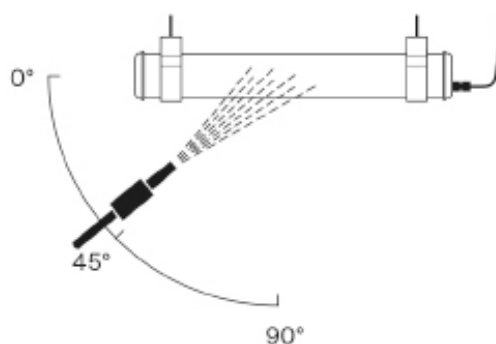
Les référentiels IFS, BRC et HACCP

Tous nos produits participent à la conformité IFS ou BRC et HACCP de votre site agroalimentaire en répondant aux exigences de ces référentiels en matière d'éclairage :

- Tous les équipements d'éclairage doivent être protégés par une protection anti-éclatement, et doivent être conçus de façon à minimiser le risque de bris de verre
- Toutes les zones de travail doivent être correctement éclairées.



Sécurité et facilité de nettoyage

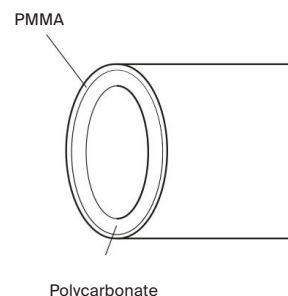


La conception de nos luminaires et le choix des matériaux permettent à nos solutions d'éclairage de résister aux chocs, aux agents lessiviels et au jet à haute pression (IP69K).

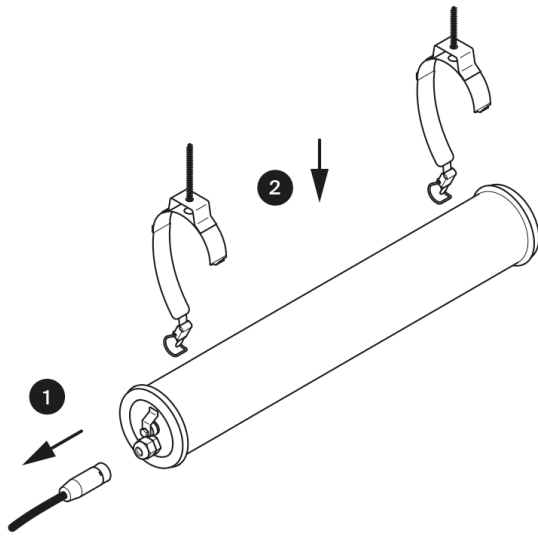
Ils bénéficient notamment d'une enveloppe unique résistante aux chocs et aux agressions chimiques. Elle est constituée d'une vasque en polycarbonate recouverte par coextrusion d'une fine couche de PMMA, totalement indissociable.

L'alliance des caractéristiques mécaniques du polycarbonate (IK10) et de la résistance chimique du PMMA offre la protection idéale lors des phases de nettoyage ou de maintenance de site.

Cette couche de PMMA résistante aux agents lessiviels se conforme aux réglementations concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires (Europe : 2002/72/EC, 2004/19/EC, 2005/79/EC et 2007/19/EC).

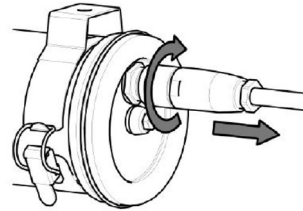


Installation rapide et maintenance hors site

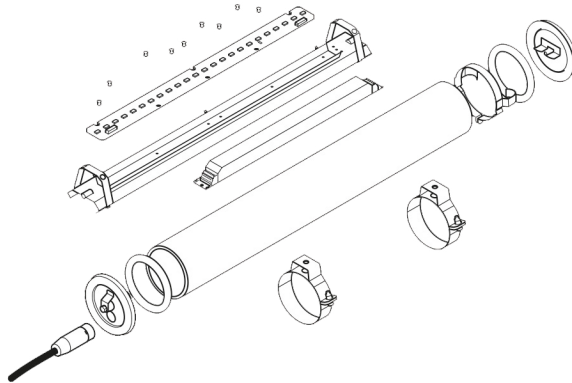


Grâce à nos systèmes de fixation rapides et de prises débrochables, vos luminaires sont faciles à installer :

- Maintenance facilitée (colliers à ouverture rapide et prise débrochable) en dehors de la zone de process
- Flexibilité d'installation (colliers orientables sur 360 ° et entraxe variable)
- Pas de perte de pièces



Des luminaires durables et maintenables



- En tant que concepteur-fabricant, Sammode s'engage à vous assurer la continuité des solutions en place, avec des luminaires pérennes et évolutifs.
- Sources lumineuses, circuits électroniques et structure mécanique : chaque composant est conçu pour durer et être remplaçable.



Une gamme complète de solutions d'éclairage en froid industriel



Fabrication de Surimi - Comaboko - Saint Malo - France

Tunnels de surgélation et autres zones de process : Bering 100

- Faible encombrement et flexibilité d'installation
- Haute résistance aux chocs et aux vibrations
- Parfaitement adapté aux process de nettoyage intensif
- Garantie 8 ans en usage intensif 24h/24, 7j/7



Entrepôts de stockage, chambres froides : Bering 133

- Idéal pour l'éclairage général de chambre froide jusqu'à 7 mètres
- Large choix de puissances et de taille de luminaires pour optimiser le nombre de points lumineux et la consommation
- Jusqu'à 80% d'économie d'énergie par rapport à une solution fluorescente et 100% du flux à l'allumage
- Garantie 8 ans en usage intensif 24h/24, 7j/7



Grandes hauteurs, rayonnages : Barents

- Flux de 14 000 lumen
- Lentille linéaire intensive
- Garantie 8 ans en usage intensif 24h/24, 7j/7
- Une solution puissante et efficace pour l'éclairage des rayonnages

Charcuterie Prunier Père et fils ©Alain Caste

Guide de choix

Parce que chaque zone de votre process est spécifique, nous vous proposons des produits répondant à vos contraintes.

Températures	Applications	Solution
Éclairage général		
jusqu'à -40°C	Surgélation Process froid	BERING 100
	Chambre froide hauteur jusqu'à 7 mètres	BERING 133
	Grande hauteur Rayonnages hauteur 7 à 15 mètres	BARENTS 133
jusqu'à -60°C	Froid extrême	CELSIUS 70 24V DC
Eclairage de secours sur source centrale		
jusqu'à -20°C	Basses températures	MAXWELL LSC
jusqu'à -60°C	Froid extrême	MAXWELL LSC BT 24V DC



Surgélateur à légume - Belgique

Fortes hauteurs



BARENTS



CELSIUS 24V DC
version intensive



Éclairage général



BERING



CELSIUS 24V DC
version satinée



Éclairage de secours sur source centrale



MAXWELL LSC
version ambiance



MAXWELL LSC
version évacuation



MAXWELL LSC BT 24V DC
version évacuation



Accessoires et options



Prise PS3



Rehausses inox
5cm ou 20cm
pour conformité APSAD



Boitier de dérivation
IP68 4 sorties



Nestlé - Beauvais

Références

Ardo France
Ardo Belgium
Arrive
Bigard
Bonduelle France
Bonduelle Hungary
Cargill
Cephalon France
Chr Hansen
Clauger
Clément Faugier
Cooperl & Kerméné
Dalian Tianbao Green Foods China
Daniel Dessaint Traiteur
Danisco
Daregal
Davigel
Delmotte
Doux Frais
Farm Frites
Farmor
Favid
Gastronome Falleron
Gastronome Le Bignon
GEA Aerofreeze Matal
GEA Refrigeration France
Gelagri
Nantes St. Nazaire Port

Groupe Arrive
Häagen Dazs
Institut de Sélection animale
Intermarché
Kerlys
Kermad
Labeyrie
Lactalis
LDC
Mars Chocolat France
Mars Petcare & Food France
McCain Alimentaire
Monliz Portugal
Mydibel
Nestlé Dairy Products
Nestlé Produits Laitiers
Novandie
Prolainat
Samifi
Schwan's France
Senoble
SMO International
Socopa Meat
Soparvol Industrie Sevrienne
Stevens Koeltechniek Belgium
Unité centrale de production alimentaire hospitalière
de St Priest
UFM Surgelés



Sammode est le spécialiste européen de l'éclairage technique.

Industrielles et familiales, notre société partage des décennies d'expertise, d'innovation et d'excellence. Notre expertise industrielle nous permet de garantir la pertinence, la performance, la fiabilité et la durabilité de tous nos produits, avec une attention particulière au design.

À la fois concepteur, fabricant et conseil, nous privilégions une expérience centrée sur le client, pouvant aller jusqu'à des solutions sur-mesure.

Lorsqu'un client choisit l'une de nos solutions d'éclairage, il n'acquiert pas seulement un luminaire, mais une intelligence et un service.

Contact

Sammode

Siège France
24, rue des Amandiers
75020 Paris
T +33 (0) 1 43 14 84 90

FR : info@sammode.com
EN : enquiry@sammode.com

sammode.com



[@sammode.lighting](https://www.facebook.com/sammode.lighting)

Sous réserve d'erreurs
et de modifications techniques.
©Sammode, 04/2022