



Communiqué de presse/
Mai 2024

Expanite établit de nouvelles normes en matière de durabilité grâce à des données ACV vérifiées.

Trop de discours, trop peu de données. C'est ainsi qu'Expanite, spécialiste du traitement de surface, résume l'état de la durabilité dans le secteur du traitement thermique. Aujourd'hui, Expanite change la donne. Première entreprise du secteur du traitement de surface et du traitement thermique, Expanite a réalisé une Analyse du Cycle de Vie (ACV) vérifiée de manière indépendante, documentant ainsi l'empreinte environnementale de ses technologies. Les résultats confirment ce qu'Expanite affirme depuis longtemps : ses procédés ont un faible impact climatique grâce à une faible empreinte CO2 et à l'absence de matériaux toxiques.

Transparence :

« Lorsque nous avons lancé le projet de documentation de l'empreinte CO2 de nos procédés Expanite, nous avons rapidement constaté que, malgré les nombreux discours et présentations PowerPoint disponibles ici et là, les données concrètes manquaient », explique Thomas Sandholdt, PDG d'Expanite. Nous sommes convaincus que la transparence renforce la confiance, en particulier dans un secteur traditionnellement peu ouvert. Grâce à nos échanges avec nos clients, nous savons que la conformité représente un défi majeur, car les données sont difficiles à obtenir. C'est pourquoi nous avons mandaté un cabinet de conseil indépendant basé dans l'UE pour réaliser une ACV complète de nos processus et documenter notre empreinte environnementale.

Des données indépendantes confirment la faible empreinte environnementale d'Expanite :

Les résultats de l'ACV sont très positifs. L'impact climatique des procédés Expanite sur le durcissement superficiel de l'acier inoxydable se limite à 0,23 à 0,46 kg d'équivalent CO2 par kg de matériau traité. Comparé aux 10,5 kg d'équivalent CO2/kg d'acier inoxydable non traité, le procédé Expanite n'ajoute que 2 à 14 % d'émissions de gaz à effet de serre. Ce très faible impact justifie qu'investir ou adopter Expanite soit respectueux de l'environnement et économiquement viable. L'ACV démontre que les procédés Expanite sont exempts de fluorure, d'acide chlorhydrique et de cyanure. Ils ne génèrent aucun déchet toxique et, plus important encore, n'utilisent aucun solvant. Les émissions de suie des procédés Expanite sont si faibles qu'elles ne présentent aucun risque pour la santé. Tous les sites Expanite sont entièrement conformes aux normes environnementales locales et nationales.

Défier les entreprises de traitement thermique conventionnelles

« Notre propre étude de marché nous a appris que le développement durable, y compris la décarbonation, prend une importance croissante lors de la sélection de nos fournisseurs. La transparence a toujours été au cœur de nos activités. Nos portes sont ouvertes et nos clients sont toujours les bienvenus dans nos centres de traitement du monde entier. Expanite est née de la volonté de proposer une solution de traitement thermique plus durable. Nous lançons un défi à l'industrie : demandez à vos fournisseurs actuels de vous fournir des données sur leur solution de traitement thermique. S'ils ne peuvent pas vous fournir de documentation, il est peut-être temps de contacter Expanite », déclare Thomas Sandholdt en souriant.

Les avantages durables d'Expanite ne se limitent pas à l'empreinte carbone. En combinant les deux étapes du procédé, Expanite élimine l'effet coquille d'œuf, présent dans la plupart des méthodes de durcissement de surface. Vous bénéficiez ainsi d'une performance matérielle supérieure pour de nombreuses applications, notamment les pompes et les vannes pour l'industrie agroalimentaire. Parmi les autres applications bénéficiant des avantages uniformes d'une réduction de l'usure, du grippage et de la corrosion, on trouve l'automobile, le pétrole et le gaz, la marine, et bien d'autres.

À propos d'Expanite

Depuis 2010, Expanite fournit des solutions éprouvées et fiables de traitement thermique et de durcissement de surface pour l'acier inoxydable, le titane, les alliages à base de nickel et autres alliages spéciaux. Nos solutions améliorent la résistance à l'usure, au grippage et à la corrosion, prolongeant ainsi la durée de vie des composants critiques et minimisant le recours aux matières





premières. L'entreprise a son siège social à Hillerød, près de Copenhague, et dispose de centres de service et de licenciés aux États-Unis, en Allemagne, en Corée et en Chine. Son modèle commercial breveté permet la conclusion d'accords de licence permettant aux clients d'intégrer cette technologie à leurs lignes de production. www.expanite.com.

