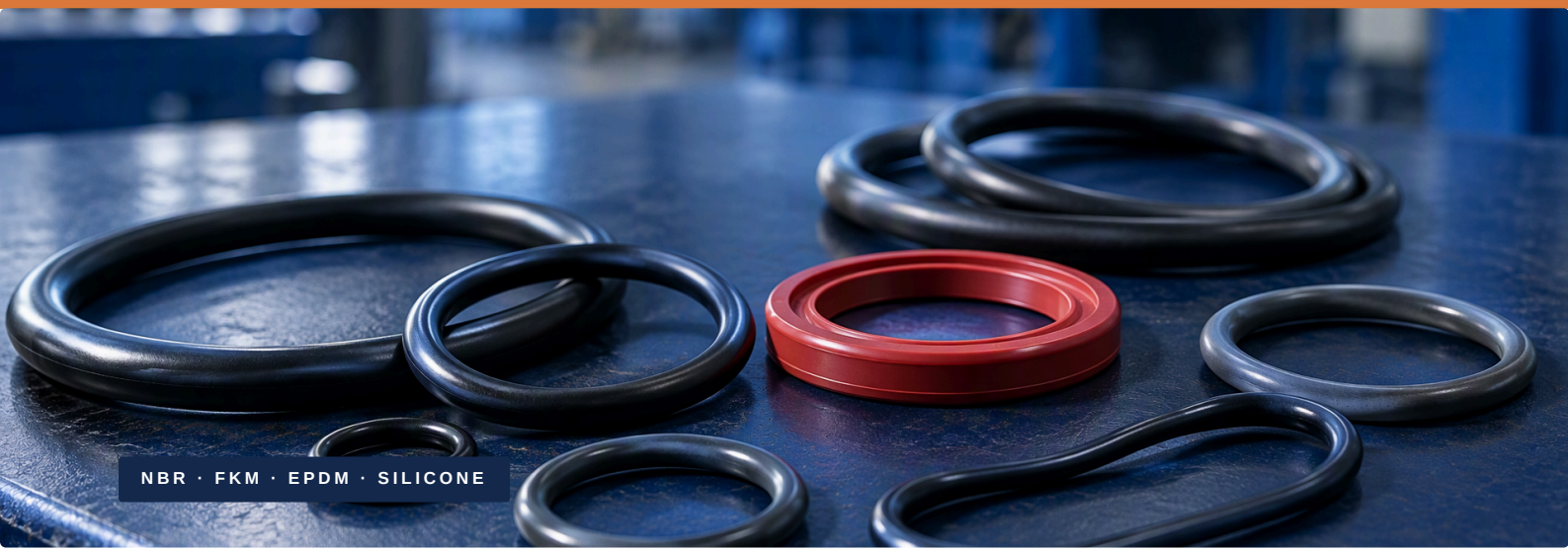
OCELL RINGS
ÉTANCHÉITÉ INDUSTRIELLE

Novembre 2026 · N°6

NEWSLETTER MENSUELLE

La Lettre du Caoutchouc

Actualités, tendances et innovations de l'industrie de l'étanchéité industrielle.



MOT DE LA RÉDACTION

À 62 jours de l'application de l'EUDR aux grandes et moyennes entreprises, la question n'est plus de savoir s'il faut se préparer, mais comment. Ce numéro suit deux signaux qui pèsent sur les joints : la montée en puissance de l'électrolyse de l'hydrogène en Europe, qui relève le niveau d'exigence des élastomères, et un marché du caoutchouc synthétique qui a fortement renchéri sur un an. Il propose aussi une grille de choix pour les usages en basses températures, à l'approche de l'hiver.

Chiffres clés

1,1 GW

Capacité d'électrolyse retenue par la 3e enchère European Hydrogen Bank (9 projets, 1,09 Md€)

62 jours

Entre aujourd'hui et l'application de l'EUDR (30.12.2026) pour les grandes entreprises

+47,7 %

Hausse du prix du caoutchouc synthétique en un an (16 700 CNY/t le 28 octobre)

Actualités de l'industrie

RÉGLEMENTATION

EUDR : le périmètre produits est figé pour 2026

Le règlement sur la déforestation s'applique au caoutchouc naturel dès le **30 décembre 2026** pour les grandes et moyennes entreprises. Les sept matières premières visées ne changent pas. Les produits dérivés ont en revanche été réajustés par l'acte délégué du 13 juillet : certains sortent du champ, les ajouts ne prendront effet qu'à partir du 30 décembre 2027. Pour un fabricant de joints, la priorité reste la collecte des données de géolocalisation auprès des fournisseurs de caoutchouc naturel.

PFAS

Restriction PFAS : l'avis final du SEAC attendu d'ici fin 2026

La consultation sur le projet d'avis du comité socio-économique (SEAC) s'est close le **25 mai**. Les contributions sont en cours d'examen avant l'adoption de l'avis final, qui conclura l'évaluation scientifique de l'ECHA. La décision reviendra ensuite à la Commission européenne, avec un régime de dérogations pour les usages sans alternative. La liste des fluoropolymères concernés (FKM, FFKM, PTFE) n'est pas encore figée dans sa forme définitive.

PRIX

Caoutchouc naturel : un marché qui se stabilise

À Shanghai, le contrat de référence a évolué autour de **19 200 à 19 300 CNY/t** fin octobre (19 325 CNY/t le 23 octobre, 19 225 CNY/t le 28 octobre). Après le fort rebond du printemps, la hausse des stocks a freiné le mouvement. Un bulletin de marché relève un recul de 1,9 % sur la semaine au 15 octobre. La saison sèche reste le principal facteur de risque pour l'offre en Asie du Sud-Est.

SYNTHÉTIQUES

Caoutchouc synthétique : +47,7 % sur un an

Le caoutchouc synthétique atteint **16 700 CNY/t** le 28 octobre, en hausse de 5,4 % sur le mois. Le butadiène, matière première clé, a progressé sur les derniers mois en Europe et en Asie du Nord-Est. Pour l'EPDM, le NBR ou le HNBR, le coût reste donc étroitement lié au prix de l'énergie et de la pétrochimie.

Tendances & perspectives

Électrolyse : la demande monte

Les projets retenus représentent plus de 1 GW d'électrolyse. Chaque empilement compte des centaines de joints, ce qui en fait un marché de volumes, pas seulement de spécialités.

Documentation fournisseur

Déclarations de diligence, fiches de composition et conformité REACH deviennent des critères d'achat à part entière, au même titre que le prix et les délais.

Contrats indexés

Avec un caoutchouc naturel stable et des synthétiques volatils, les clauses d'indexation sur matières premières reviennent dans les négociations annuelles.

Stocks de fin d'année

Les acheteurs sécurisent les références critiques avant la fin de l'année, en particulier celles dont le fournisseur doit produire une traçabilité complète.

DOSSIER

Hydrogène : le joint, point faible de l'électrolyseur

Avec 1,1 GW d'électrolyse retenus lors de la troisième enchère européenne, les fabricants d'électrolyseurs passent de la R&D à la production en série. Le joint, souvent petit dans la nomenclature, y conditionne la sécurité, le rendement et la durée de vie de l'empilement.



Illustration : pose d'un joint de plaque bipolaire sur un empilement d'électrolyseur.

Pourquoi c'est critique

L'hydrogène est un petit gaz qui migre à travers beaucoup d'élastomères. Les joints doivent contenir l'électrolyte, séparer les gaz et tenir la compression sur des milliers d'heures, sous des températures et des pressions qui varient.

Une fuite n'est pas seulement une perte de rendement : c'est un risque de sécurité et une source d'arrêt de production.

Quel élastomère, dans quel cas

- **EPDM** : cadres d'électrolyseurs alcalins, solution économique en milieu aqueux à température modérée.
- **FKM** : pressions plus élevées et exigences de compression accrues, notamment en PEM.
- **FFKM** : températures et environnements agressifs, pour les points les plus sollicités.

Le choix final dépend de la chimie du fluide, de la température et de la pression. Il se valide par essais, pas seulement sur fiche technique.

CE QU'IL FAUT DEMANDER À UN FOURNISSEUR DE JOINTS

- Les résultats de tenue à la **décompression rapide de gaz** (RGD), essai critique sous pression d'hydrogène.
- La perméabilité au gaz et la stabilité dimensionnelle sur la plage de température visée.
- La documentation REACH et de composition, à jour pour les fluoropolymères.

CONSEIL TECHNIQUE

Basses températures : choisir l'élastomère avant l'hiver

Au-dessous de quelques degrés, un élastomère se rigidifie et perd son élasticité. Le joint ne tient plus la compression et le risque de fuite au démarrage augmente. Le bon choix se fait selon la plage de service réelle, pas selon la température ambiante de l'atelier.



Élastomère	Limite basse indicative	Point de vigilance
Silicone (VMQ)	**≈ −55 °C**	Bonne tenue au froid, mais faible résistance mécanique et aux huiles.
EPDM	**≈ −40 °C**	Excellent au froid et à l'eau chaude ; incompatible avec les huiles et hydrocarbures.
NBR	**≈ −30 °C**	Bon compromis huiles et carburants ; grades spéciaux plus bas.
FKM	**≈ −20 °C**	Grades basse température disponibles ; à valider selon le fluide.

Valeurs indicatives, qui varient selon la formulation (grade, charges, plastifiants). Toujours vérifier la fiche du compound retenu et valider par essai en conditions réelles.

Méthode en 3 étapes

1. **Relever** la température minimale réelle, y compris lors des arrêts et démarrages à froid.
2. **Confronter** cette plage aux fiches des compounds, et non au seul nom de l'élastomère.
3. **Tester** le joint dans les conditions de démarrage les plus froides, avant la mise en série.

LE SAVIEZ-VOUS ?

Un joint en EPDM stocké à proximité de produits pétroliers, de solvants ou d'huiles peut gonfler ou se dégrader avant même d'être monté. Le stockage à l'écart de ces produits fait partie de la qualité du joint.

Besoin d'une solution d'étanchéité ?

Notre équipe technique analyse vos besoins et vous propose la solution adaptée, y compris pour les applications hydrogène et basses températures.

+376 32 42 83
info@ocellrings.com
www.ocellrings.com

Sources : Commission européenne (DG Environnement, acte délégué EUDR du 13 juillet 2026), ECHA (restriction PFAS, calendrier des comités RAC et SEAC), European Hydrogen Bank (résultats de la 3e enchère, mai 2026), Trading Economics et SHFE (prix du caoutchouc naturel et synthétique, 28 octobre 2026), bulletins de marché du caoutchouc (octobre 2026), fiches techniques fabricants d'électrolyseurs et de joints. Visuels : photos illustratives générées pour OCELL RINGS.

Informations à jour au 29 octobre 2026, fournies à titre informatif ; elles ne constituent pas un conseil juridique ou réglementaire.