

COMPRENDRE LES DIFFERENCES DE PRIX ENTRE DEUX CUVES EN PE (POLYETHYLENE) DE MEME CONTENANCE

SOMMAIRE

<u>I. LE PROCESSUS DE FABRICATION : INJECTION / SOUFFLAGE / ROTOMOULAGE</u>	2
LES CUVES PAR INJECTION	2
LES CUVES PAR EXTRUSION-SOUFFLAGE	2
LES CUVES ROTOMOULEES	3
<u>II. LA QUANTITE DE MATIERE UTILISEE</u>	3
<u>III. LE LIEU DE FABRICATION : EUROPE / EN DEHORS DE L'EUROPE</u>	4
HORS EUROPE	4
EUROPE	4
<u>IV. LA FORME DE LA CUVE</u>	4
LES CUVES PLATES	4
LES CUVES RONDES OU OVALES	4
LES CUVES HORIZONTALES / LONGUES	5
<u>V. LES RENFORCEMENTS ET RELIEFS DE LA CUVE</u>	5
DIFFERENTS TYPES DE RENFORCEMENTS	5
<u>VI. LE NIVEAU D'EQUIPEMENT DE LA CUVE</u>	5
LES DIFFERENTS NIVEAUX D'EQUIPEMENT D'UNE CUVE	5
LA REHAUSSE	5
<u>VII. LE TRANSPORT A VIDE : DU DECHARGEMENT A L'INSTALLATION</u>	6
LA CUVE PEUT POSSEDER DIFFERENTS SYSTEMES DE LEVAGE :	6
<u>VIII. LES FILTRES : QUALITE DE L'EAU</u>	7

Les prix des cuves peuvent varier pour plusieurs raisons :

- 1) Le process de fabrication
- 2) La quantité de matière utilisée
- 3) Le lieu de fabrication
- 4) La forme de la cuve
- 5) Les renforts de la cuve
- 6) Les options

I. Le processus de fabrication : injection / soufflage / rotomoulage

L'**injection**, l'**extrusion soufflage** et le **rotomoulage** sont 3 processus de fabrication bien distincts.

Tableau comparatif dans les grandes lignes

Procédés / Critères	Durabilité	Garantie	Prix	Nb. pièce(s)	Epaisseur
Injection	Peu durable	0-2 ans	€	Plusieurs	Moyenne
Soufflage	Durable	2-10 ans	€ - €€	Plusieurs / Monobloc	Faible à moyenne
Rotomoulage	A vie	5-20 ans	€€ - €€€	Monobloc	Moyenne à grande

Les voici plus de détails sur chaque procédé par ordre du moins au plus qualitatif :

Les cuves par injection

Brève description

Permet principalement de réaliser de petites pièces que l'on va assembler par la suite. Dans ce procédé les cuves sont forcément en plusieurs parties car cette technologie ne permet pas de faire des formes creuses en une seule partie pour de grandes dimensions.

Avantages / inconvénients

Avantages
Grande précision sur de petites pièces
Technologie plus économique que le soufflage et le rotomoulage.
Inconvénients
Faible durabilité à cause de fragilités au niveau des soudures
Souvent de faibles garanties fabricants (moyenne de 2 ans)

Les cuves par extrusion-soufflage

Brève description

Technique qui consiste à placer de la matière chaude dans un moule puis de la souffler par le centre pour qu'elle se colle sur les parois. On attend que la matière refroidisse et l'on enlève le moule.

Avantages / inconvénients

Avantages
Très bon rapport qualité / prix
Souvent en une seule pièce sans points fragiles
Souvent de bonnes garanties de 2 à 10 ans
Durée de vie du produit de moyenne à longue
Bonne résistance aux changements de températures / chocs
Inconvénients
Faible à moyenne épaisseur rendant la cuve plus fragile dans le temps
Moins qualitative que les cuves conçues par rotomoulage

Les cuves rotomoulées

Brève description

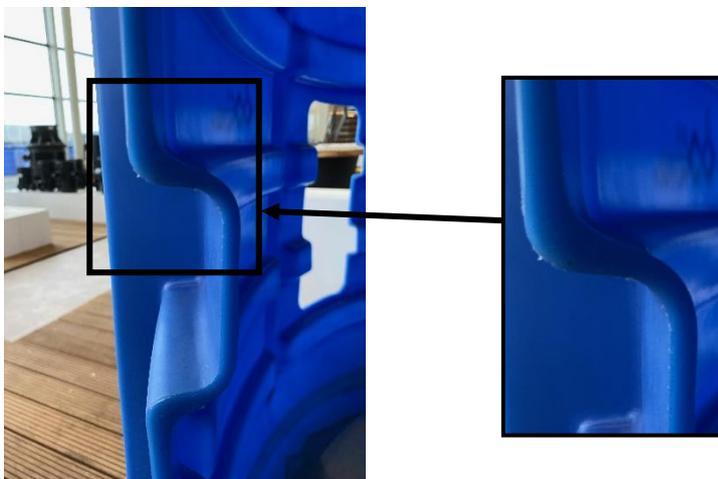
Le rotomoulage permet de créer une pièce unique en polyéthylène en un seul bloc sans soudure et sans points fragiles. L'ensemble est extrêmement résistant et durable dans le temps.

Avantages / inconvénients

Avantages
Très grande durabilité dans le temps
En une seule pièce sans points fragiles
Très bonne garantie de 5 à 20 ans
Très bonne résistance aux changements de températures / chocs
Matière 100% recyclable et 0% de perte lors de la fabrication
Inconvénients
Souvent plus chère que les cuves par injections et soufflées
Plus lourde que les autres cuves

II. La quantité de matière utilisée

Chaque modèle de cuve possède une quantité de matière différente. Cette différence d'épaisseur impacte la résistance et la durabilité du produit mais aussi son prix. Moins de matière permet d'être plus compétitif en apparence.

En illustration : Une cuve à eau DS PLASTICS avec une très bonne épaisseur

C'est pour cela qu'à **DIRECT-CUVES** nous privilégions les cuves **rotomoulées** ou **soufflées** et avec une épaisseur jugée suffisante pour une installation par des professionnels.

III. Le lieu de fabrication : Europe / En dehors de l'Europe

Hors Europe

La plupart des cuves fabriquées hors Europe et qui sont compétitives en France le sont au niveau de leur prix. La stratégie est orientée réduction des coûts avec des cuves de faible épaisseur et avec un processus de fabrication peu qualitatif. Travaillant avec des professionnels, nous ne proposons pas ce type de produit qui de plus ne s'alignent pas avec notre démarche écologique.

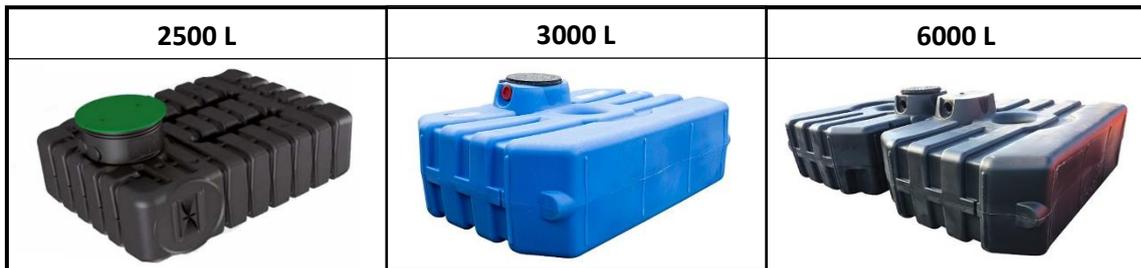
Europe

Nos produits sont tous fabriqués en Europe. Ils sont soumis à des normes plus strictes. C'est vers cette qualité que nous nous sommes tournés.

IV. La forme de la cuve

Les cuves plates

Coût de terrassement plus faible, **encombrement réduit**. La forme rectangulaire est naturellement moins résistante que la forme ronde, elles sont souvent **plus lourdes** car **renforcées** avec plus de matière.



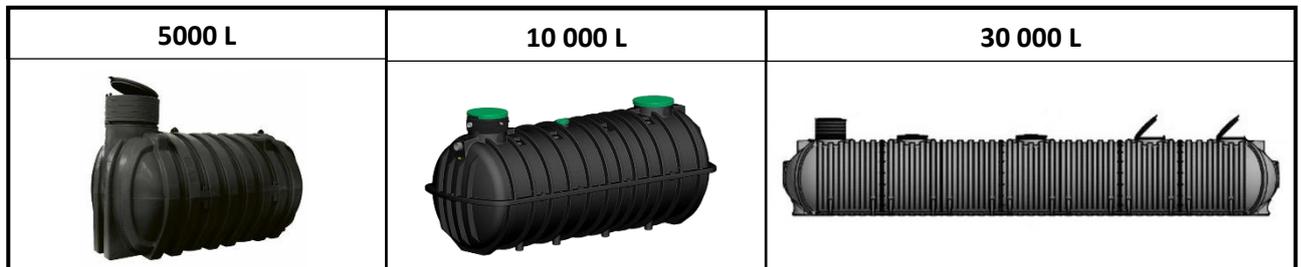
Les cuves rondes ou ovales

Souvent **plus résistantes** naturellement grâce à leur forme elles offrent un très bon **rapport qualité / prix**. Elles ont cependant un coût de **terrassement** plus élevé qu'une cuve plate. Elles sont encore plus durables si le haut de cuve est bombé.



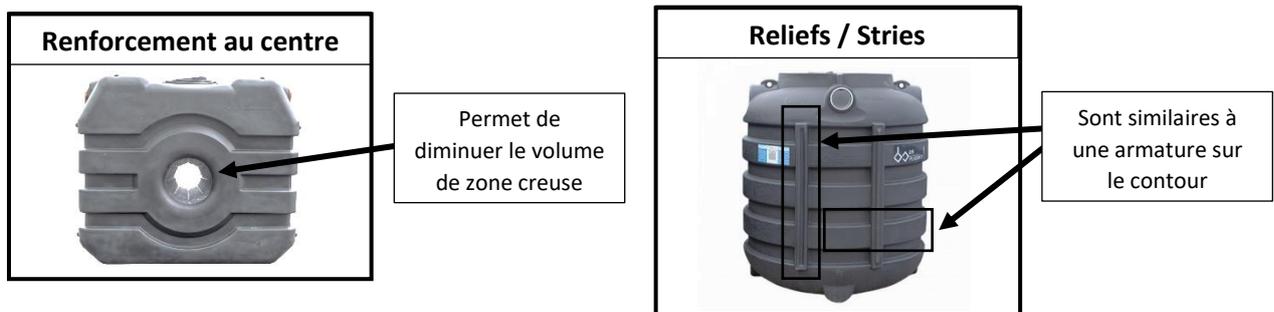
Les cuves horizontales / longues

Ce sont les plus populaires pour les **moyennes** et **grandes contenances**. Elles ont une conception plus plate qu'une cuve circulaire et ont une forme résistante grâce à leur forme circulaire.



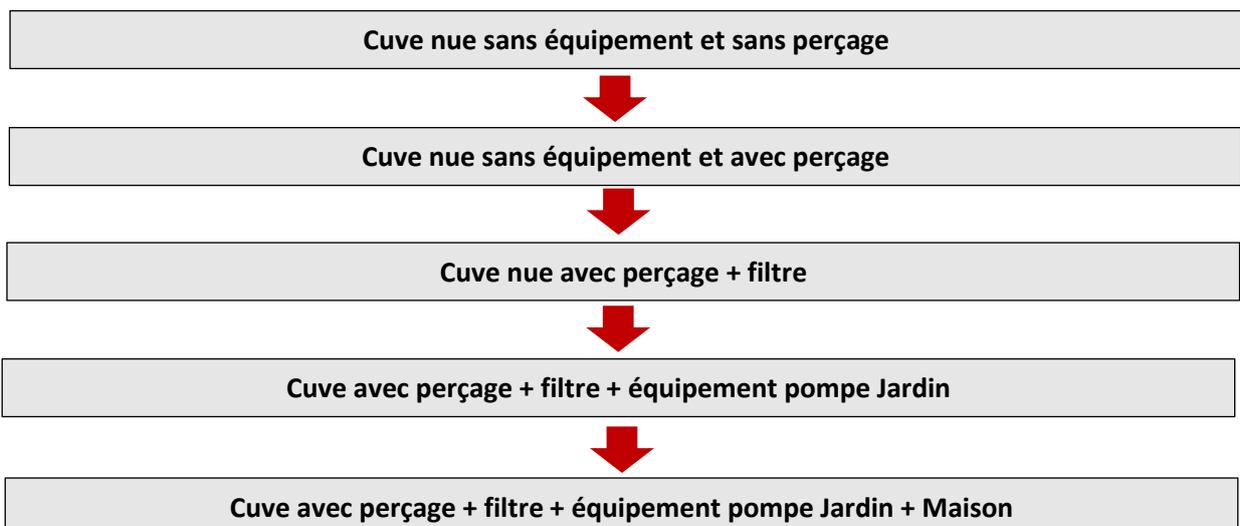
V. Les renforcements et reliefs de la cuve

Différents types de renforcements



VI. Le niveau d'équipement de la cuve

Les différents niveaux d'équipement d'une cuve



La rehausse



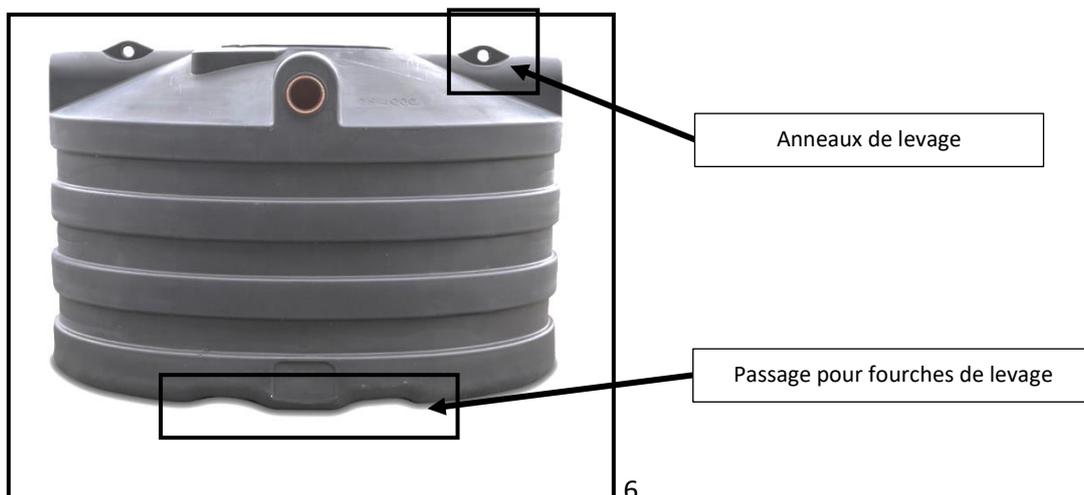
La rehausse permet d'enfuir plus profondément la cuve. Une profondeur supérieure permet de mieux la protéger des **changements de température** et des **perturbations extérieures**. Cela permet aussi de ne pas avoir les tubes d'entrée et de sortie ainsi que les canalisations trop proches de la surface.

Il existe plusieurs types de rehausse

Type rehausse / Critères	Protection de la cuve	Ajustement de la profondeur	Poids	Prix
Sans rehausse	Peu protégée	Non ajustable	-	-
Rehausse béton	Protégée	Non ajustable	Lourde	€
Rehausse fixe PEHD	Protégée	Par découpe	Légère	€
Rehausse télescopique PEHD	Protégée	Simplement en la coulissant	Légère	€ - €€

Nous travaillons principalement avec des rehausse en PEHD, elles sont les meilleures en termes de **qualité/prix** en plus du fait qu'elles sont très **légères** et **modifiables en hauteur**.

VII. Le transport à vide : Du déchargement à l'installation



La cuve peut posséder différents systèmes de levage :

Soit par anneaux de levage

Avantages : Très sécurisé, adapté aux cuves les plus grandes et lourdes.

Inconvénients : Prise de rendez-vous avec société de transport spécialisée, cher.

Soit par encoche pour les fourches

Avantages : Engin facilement trouvable à l'entreprise/agriculteur du coin et peu cher.

Le transport se fait rapidement. De plus, ce type d'engin est petit et passe partout.

A la force d'une ou plusieurs personnes

Avantages : Gratuit et sans organisation nécessaire.

Inconvénients : Limité à de petites cuves légères. Pas toujours réalisé de manière sécurisée.

Le prix d'une cuve peut largement varier en fonction de l'inclusion ou non de ces éléments d'aides au transport.

VIII. Les filtres : Qualité de l'eau

Le filtre est un élément qui joue sur le prix de la cuve. C'est un élément indispensable pour avoir une bonne qualité de l'eau. Le filtre peut se situer :

- **Gouttière** : Le - cher, le plus facile à nettoyer mais convient plus aux petites cuves aériennes.
- **Devant la cuve** : Le plus cher. C'est une installation à part mais aussi la plus performante.
- **Dans la cuve** : Souvent déjà monté et prêt à utilisation. Le meilleur rapport qualité/prix.

