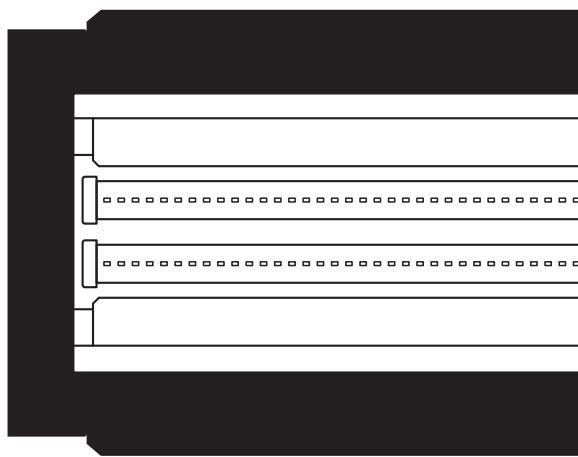
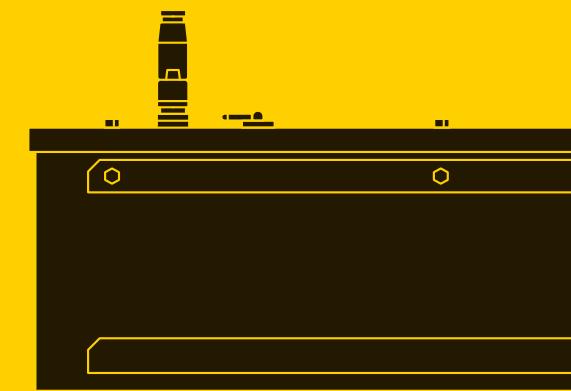
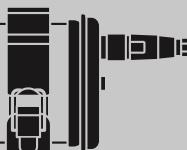


# Éclairage durable pour l'industrie

Depuis  
1927



Sammode

## Éclairage durable pour l'industrie

Sammode, la performance durable	2	Notre système tubulaire et son efficacité inégalée	12
Un siècle d'excellence au service de l'industrie et des infrastructures	4	Sammode éclaire le monde	14
Une R&D ancrée, rigoureuse, tournée vers l'avenir	6	Les différents types d'éclairage	16
Concevoir juste, fabriquer durable	8	Smart lighting Sammode et performance industrielle	18
Durabilité, RSE et éclairage juste	10	Sammode, la référence pour toute l'industrie	20

<b>Agroalimentaire</b>	Laiteries, Fromageries	22	
	Frais et surgelés, Produits de la mer	24	
	Élevage, Abattoirs, Transformation de la viande	26	
	Malteries, Distilleries, Chais	28	
	Sucreries, Meuneries, Chocolateries, Boulangeries	30	
<b>Manufacture et métallurgie</b>	Construction aéronautique, Automobile, Construction navale, Halls de peinture	32	
	Mines, Métallurgie, Sidérurgie	34	
	Verreries, Céramique, Papeteries, Matériaux	36	
<b>Chimie et pharmaceutique</b>	Chimie, Pétrochimie, Plasturgie	38	
	Pharmaceutique, Cosmétique	40	
	Fabrication de batteries	42	
<b>Énergie et environnement</b>	Centrales nucléaires	44	
	Centrales électriques et thermiques	46	
	Stations d'épuration	48	
	Centres de traitement des eaux et déchets		
<b>Autres</b>	Data centers	50	
	Autres applications exigeantes	52	
Guide de choix par contraintes	54	Sammode, un accompagnement sur mesure et expert à chaque étape de votre projet	56

# Sammode,

une histoire  
d'excellence,  
d'honnêteté  
et d'ingéniosité

## Excellence

Chez Sammode, viser l'excellence n'est pas une posture, mais une exigence permanente, une fidélité à soi-même. Depuis 1927, nous concevons et fabriquons des luminaires robustes, fonctionnels, performants, fiables, durables et bien dessinés, capables de résister et éclairer durablement dans les ambiances les plus exigeantes: empoussièvement, humidité, températures extrêmes, corrosion, stress mécaniques...

L'excellence Sammode résulte de la précision de la conception, du choix méticuleux des matériaux et composants, de la rigueur des essais en laboratoire et de la qualité de chaque geste à chaque étape de la production.

## Honnêteté

Chez Sammode, penser commence par l'écoute sincère et attentive de ce dont nos clients ont besoin, dans la diversité de leurs applications, de leurs process, de leurs exigences. Puis vient le travail sur la réponse juste, celle qui satisfera ces exigences et résistera à l'épreuve du temps. L'honnêteté, c'est aussi ce refus obstiné des effets de manche, du superflu et de l'inutile.

## Ingéniosité

L'ingéniosité chez Sammode n'est pas une fin en soi mais le meilleur moyen de bien faire notre travail. Elle est cette intelligence concrète, patiente, presque artisanale, qui cherche, trouve, ajuste. Elle participe à l'excellence. Elle vise à faire mieux, plus simple, plus durable, tout en maîtrisant les coûts.

Nous croyons que l'économie de gestes, de pièces, de mots, est un gage d'efficacité et une forme de beauté. Alors oui, chez Sammode, l'invention est utile, l'engagement de moyens est justifié, le design est technique, la forme découle de la fonction. Parce qu'au fond, notre devise pourrait être celle-ci: *faire juste, faire bien, faire durable*.

Nous croyons que le bon luminaire est celui qu'on oublie une fois installé, tant il est fiable.

## la performance durable



Depuis près d'un siècle, Sammode accompagne les industriels pour qui fiabilité et durabilité ne sont pas des options. Partout où les contraintes sont fortes, nous apportons des réponses précises, adaptées à chaque usage. Performance, robustesse, réparabilité, évolutivité : tout est pensé pour durer.



### Une conception pensée pour durer

Chez Sammode, nous concevons des luminaires avec une idée simple : accompagner le bâtiment tout au long de sa vie. Rien d'éphémère ici. La justesse de la conception, la qualité de fabrication, la robustesse de l'assemblage, le choix des matériaux forment un tout cohérent, fiable, durable. Certains de nos modèles sont garantis jusqu'à 10 ans. Et nous assurons la disponibilité des pièces pendant 30 ans. C'est notre manière de refuser l'obsolescence, de préférer la transmission au jetable.

### La robustesse comme principe

Nos luminaires sont faits pour affronter les environnements les plus exigeants. Acier inoxydable, verre borosilicaté, matériaux composites rigoureusement testés : chaque élément est sélectionné pour résister. Aux chocs, à la corrosion, aux vibrations, aux produits chimiques, selon les versions. Certains modèles fonctionnent à -60 °C, d'autres à +200 °C. Ils sont là où l'on n'attend pas forcément la lumière, mais où elle doit être présente. Fiable. Efficace. Durable.



### Une étanchéité absolue et durable

Notre conception et design tubulaire uniques garantissent une protection totale contre la pénétration d'eau, de poussière ou d'agents agressifs externes. Nos luminaires affichent des indices d'étanchéité maximum (IP66, IP68 et IP69K), résistent aux lavages haute pression, aux ambiances humides, aux contraintes extrêmes. Dans les usines, les laboratoires ou les atmosphères explosives ils éclairent efficacement et résistent durablement.



Notre obsession : une fiabilité incomparable pour garantir la sécurité des opérateurs, assurer la continuité de la production et éviter ainsi les coûts élevés d'arrêt de fabrication.



### Une lumière stable et juste

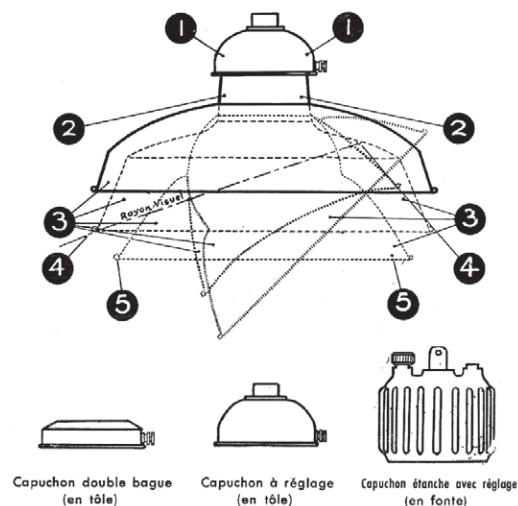
Chez Sammode, la performance ne se mesure pas seulement en lumens. Elle s'inscrit dans la durée. C'est pourquoi nous sélectionnons nos composants avec exigence et concevons nos produits pour garantir un éclairage stable, juste, constant. L'intégration du smart lighting s'inscrit dans cette même logique : offrir un éclairage pertinent, fonctionnel, économique, au service de l'usage.

### Réparer plutôt que jeter

Nos luminaires sont entièrement démontables. Chaque pièce – module LED, vasque, driver, joints, platine, embouts, fixations – peut être remplacée. Cette capacité à réparer, à adapter, prolonge leur vie. Et ouvre la voie à l'évolution technologique, sans renoncer à l'existant. Une autre façon de penser la responsabilité, avec précision et pragmatisme.

# Un siècle d'excellence

## au service de l'industrie et des infrastructures



**Sammode, l'inventeur du luminaire tubulaire.**

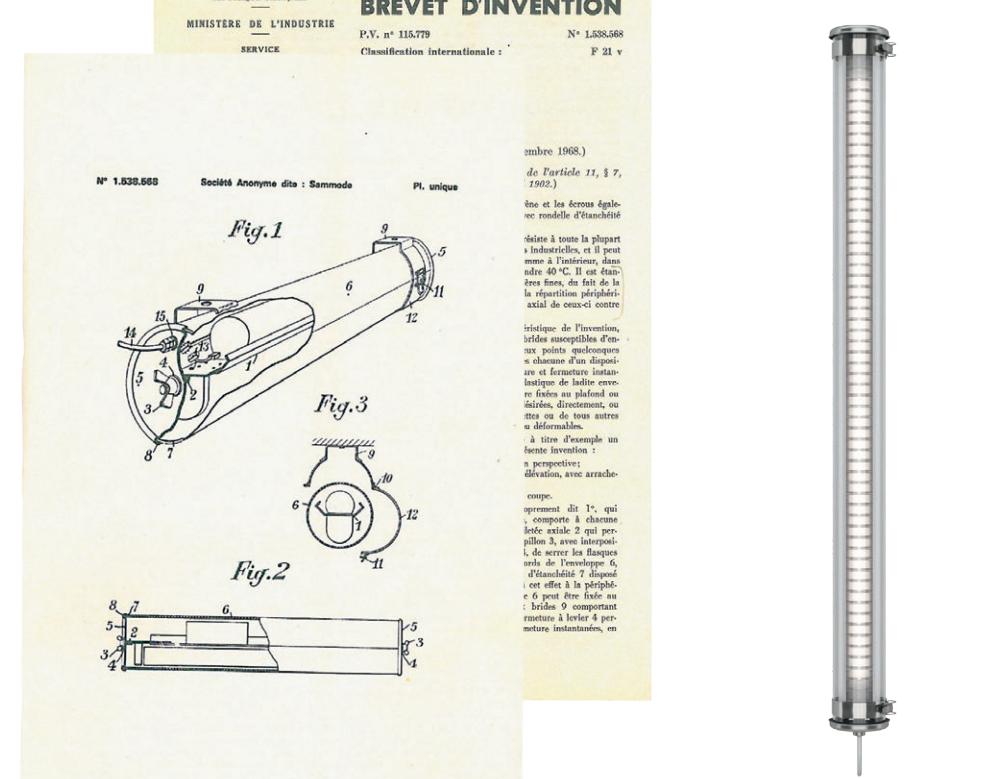
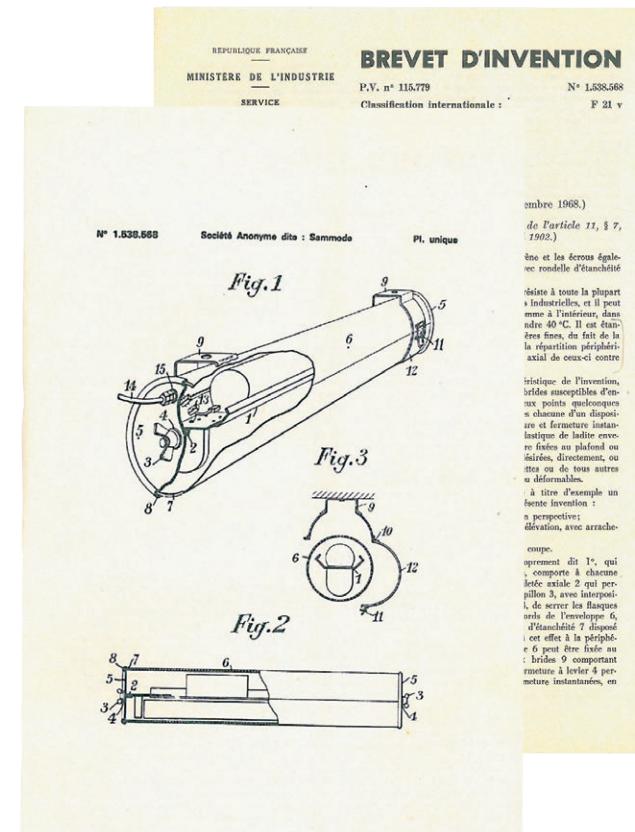
Depuis 1927, Sammode conçoit et fabrique des luminaires techniques pour les environnements les plus exigeants. Industrie lourde, production d'énergie, agroalimentaire, infrastructures de transport: partout où la lumière doit être fiable et efficace, Sammode apporte une réponse précise, éprouvée, durable.

100 % des luminaires Sammode sont fabriqués en France.

Dès la fin des années 1920, Sammode s'engage dans l'éclairage technique industriel. En 1967, elle invente le Tube Fluorescent Hermétique – le TFH – qui deviendra la référence, des ateliers d'usine aux tunnels ferroviaires.

Dans les années 1980, forte de son expertise industrielle et de ses savoir-faire dans le travail des métaux, elle élargit son champ d'action à l'éclairage architectural et des équipements publics, intérieur et extérieur.

Puis, à partir de 2015, Sammode investit de nouveaux territoires en développant des gammes pour le résidentiel, l'hôtellerie et la restauration.



**Entreprise familiale et indépendante**

Née dans les Vosges à Châtillon-sur-Saône où elle assure toujours l'intégralité de sa production, Sammode revendique une maîtrise complète de son métier. Recherche, conception, prototypage, essais, fabrication: tout est pensé et réalisé en France, avec une exigence constante de qualité et de traçabilité. Nos composants sont quasi-exclusivement français ou européens, notre production est certifiée ISO 9001, et nous fabriquons des gammes de luminaires certifiées CQC, ENEC, NF AEAS ou ATEX/IECEx...

Sammode, ce sont aussi des convictions puissantes, un engagement de toujours pour le développement durable, qui se manifeste par des choix et une politique concrète en faveur de la préservation des savoir-faire industriels en France, de l'éco-conception, de la réparabilité, de la durabilité. Cette vision industrielle constante, saluée par une médaille d'or Ecovadis, se déploie depuis maintenant 4 générations, portée par des équipes engagées au service d'un éclairage juste, performant, fiable et durable.

**Maîtriser la chaîne, de la conception au produit fini**

Sammode articule depuis toujours industrie et artisanat, technologies de pointe et savoir-faire patrimoniaux. C'est cette alliance fondatrice qui fait notre singularité. Nos outils sont conçus en interne. Nos composants sont rigoureusement sélectionnés. Notre production est en grande partie internalisée. Ces choix structurels, qui font de nous des industriels fabricants, nous offrent un haut niveau de maîtrise de la qualité, des délais et de la durabilité de nos produits.

« Lorsqu'un client choisit l'un de nos produits, il n'acquiert pas seulement un luminaire, mais aussi une intelligence et un service. »

Emmanuel Gagnez,  
PDG de Sammode

# Une R&D ancrée, rigoureuse, tournée vers l'avenir



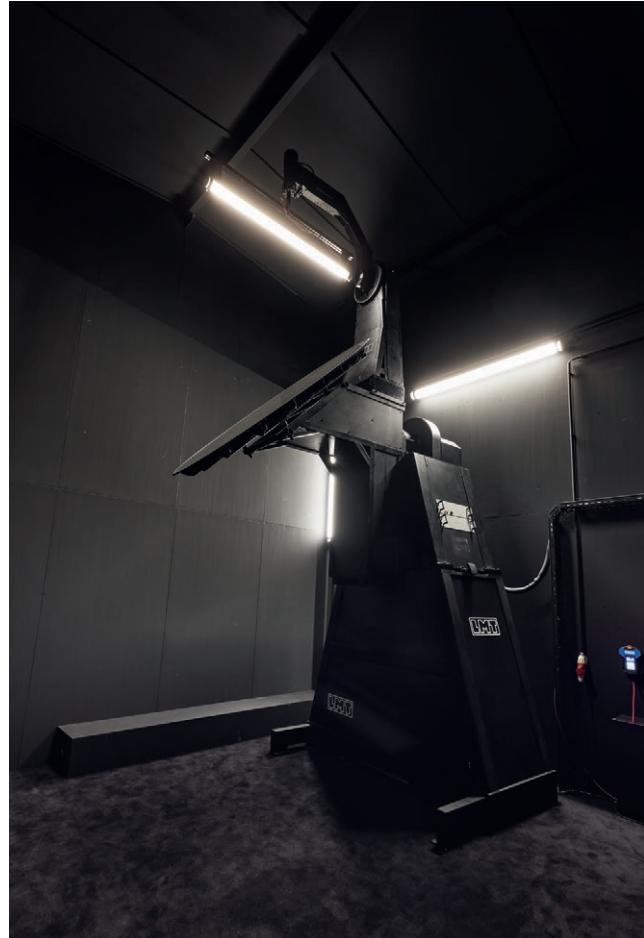
## L'innovation à l'origine

Chez Sammode, l'innovation est le prolongement naturel d'un geste fondateur: en 1967, Sammode invente le luminaire tubulaire hermétique (TFH), une solution emblématique devenue la référence.

À Lamotte-Beuvron, au cœur de la Sologne, dans une ancienne imprimerie reconvertisse avec soin par l'agence d'architectes Freaks, notre centre de R&D et laboratoire donnent corps à cette ambition. Chaque luminaire est éprouvé dès les premières phases de développement, dans ses conditions réelles d'utilisation. C'est aussi un lieu d'échange, d'accueil, de dialogue avec nos clients – car nous croyons, chez Sammode, que l'innovation est toujours collective.

Chaque jour, nos équipes améliorent la performance de nos luminaires et en conçoivent de nouveaux: matériaux innovants, assemblages optimisés, composants efficaces, solutions bas carbone...

Objectif: des produits justes,  
robustes et durables.



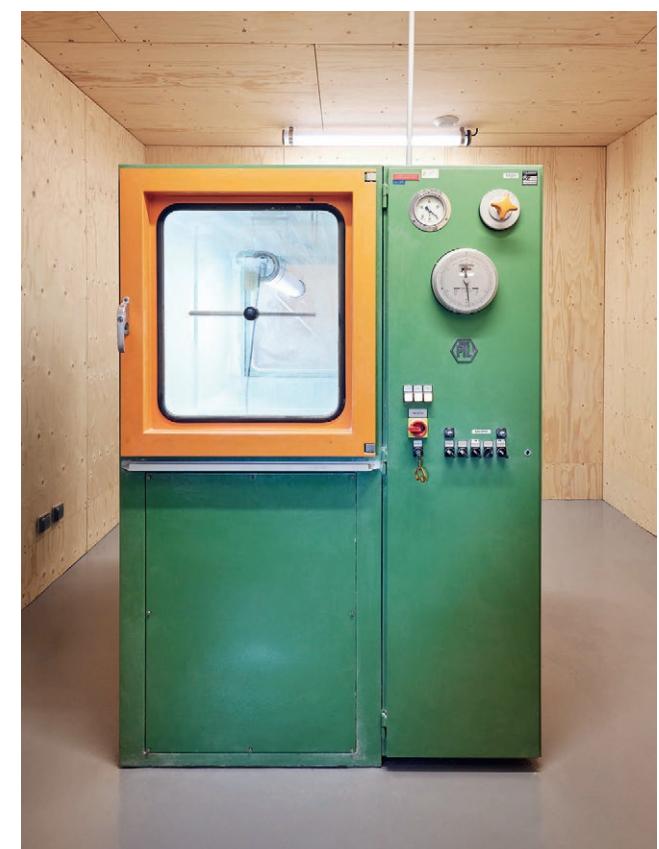
## Innover pour demain

L'éclairage intelligent s'inscrit pleinement dans cette démarche. Nous en développons l'intégration avec la même exigence que le reste: capteurs, pilotage, gestion de l'intensité, scénarios d'usage... Chaque fonction est pensée pour être utile, sobre, pertinente. Pas de geste superflu, mais du sens et de la justification d'usage. Chez Sammode, la lumière devient réactive, adaptable, précise – sans jamais perdre ce qui fait sa force: la fiabilité.

Pour répondre à la diversité des besoins industriels et architecturaux, nous avons conçu un configurateur en ligne capable de générer, chiffrer et documenter des millions de variantes de nos luminaires.

Chaque année, près de 10 % de notre chiffre d'affaires sont investis dans la recherche, le développement et l'amélioration technique.

Une manière d'affirmer, sans ostentation, que l'innovation durable ne se proclame pas – elle se construit, jour après jour.



Pour toutes les photos: Centre de R&D Sammode, Lamotte-Beuvron (41)  
De haut en bas, de gauche à droite

1. Vue extérieure
2. Photogoniomètre
3. Salle de test d'étanchéité à l'eau

4. Salle de tests d'endurance
5. Banc de test d'étanchéité aux poussières

# Concevoir juste, fabriquer durable



« Née dans un territoire industriel et rural, au climat à la fois rigoureux et fécond, Sammode a conservé cette culture de concepteur-fabricant à la conscience aiguë du caractère limité des ressources, bien avant que la crise climatique ne vienne cruellement rappeler ce qui n'aurait jamais dû cesser d'être une évidence partagée. Aussi, depuis l'origine, la durabilité est au cœur de notre philosophie de conception, avec des produits réparables... »

Emmanuel Gagnez,  
PDG de Sammode

Pour toutes les photos:  
Usine Sammode,  
Châtillon-sur-Saône (88)

1. Flasques en inox  
avant emboutissage
2. Presse plieuse
3. Colonne d'emboutissage
4. Ailettes de grille après découpe



Depuis 1927, Sammode fabrique ses luminaires dans les Vosges, à Châtillon-sur-Saône. Ce site, certifié ISO 9001 et assurant la production de gammes certifiées CQC, ENEC, NF AEAS, ATEX/IECEx, incarne une vision claire de l'industrie : locale, maîtrisée, exigeante. Ici, rien n'est laissé au hasard. Tout est pensé, dessiné, façonné, assemblé, vérifié sur place – dans une logique d'intégration complète.

## Une production intégrée, des savoir-faire affirmés

Emboutissage, poinçonnage, pliage, soudage, dégraissage, laquage, assemblage : chaque luminaire Sammode est le fruit d'une suite de gestes précis, pilotés par des systèmes d'information à la pointe et réalisés par des opérateurs hautement qualifiés et engagés. Leur expertise, transmise et perfectionnée au fil des années, garantit la qualité des fabrications, la conformité aux normes et standards les plus élevés, la production de l'exacte configuration choisie, celle la plus adaptée aux besoins du client. Cette intelligence du geste, alliée à des outils de production à la pointe, rend possible une production agile et d'excellence.

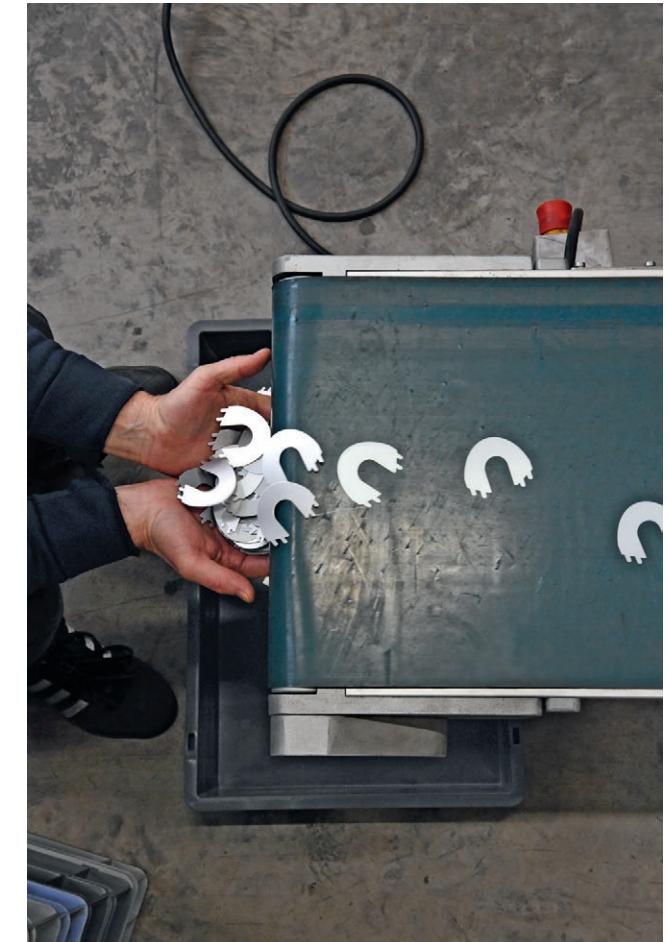


## Des composants choisis avec rigueur

Les performances de nos luminaires tiennent autant à la qualité de leur enveloppe qu'à celle de leurs composants internes. Cartes électroniques, modules LED, optiques, drivers : chaque élément est rigoureusement sélectionné, testé, validé. Tous proviennent de fournisseurs français ou européens, reconnus pour la fiabilité de leurs technologies, ou sont fabriqués sur-mesure pour répondre à des cahiers des charges bien spécifiques.

## Des contrôles à chaque étape

Chez Sammode, le contrôle qualité n'est pas une formalité. Chaque luminaire est testé unitairement en fin de ligne, selon des protocoles exigeants : conformité normative, sécurité électrique, consommation, bon fonctionnement... Une défaillance est systématiquement détectée chez nous pour éviter qu'elle ne survienne chez nos clients. Tous nos produits passent entre les mains d'opérateurs formés pour détecter le moindre écart, la plus petite anomalie. Ce niveau de vérification est doublé par des contrôles intermédiaires tout au long du processus, pour garantir une qualité sans défaut, du premier au dernier exemplaire.



## Durable par construction

Nos luminaires sont conçus pour durer, être réparés, évoluer. Chaque pièce peut être démontée, remplacée, mise à jour. Ce principe simple – refuser le jetable, préférer le réparable – guide toutes nos décisions d'ingénierie. Et fait de chaque luminaire un objet technique durable, à faible impact, parfaitement maintenable dans le temps.

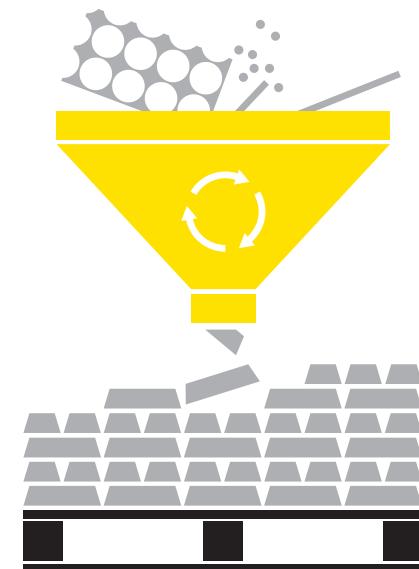
## Un outil industriel historique

À Châtillon-sur-Saône, Sammode dispose depuis sa création d'un outil industriel complet ultra-performant, ancré dans son territoire et rayonnant sur le monde à travers nos clients. D'abord installé sur les bords de Saône, l'usine a été reconstruite et agrandie sur les hauteurs du village, puis trois fois agrandie. Depuis un siècle, en qualité d'industriels, nous formons, transmettons, investissons, perpétuons les savoir-faire. Car pour nous, fabriquer, c'est s'engager envers un territoire, les communautés qui le font vivre et nos clients sur la qualité, la durée, la confiance.

# Durabilité, RSE et éclairage juste

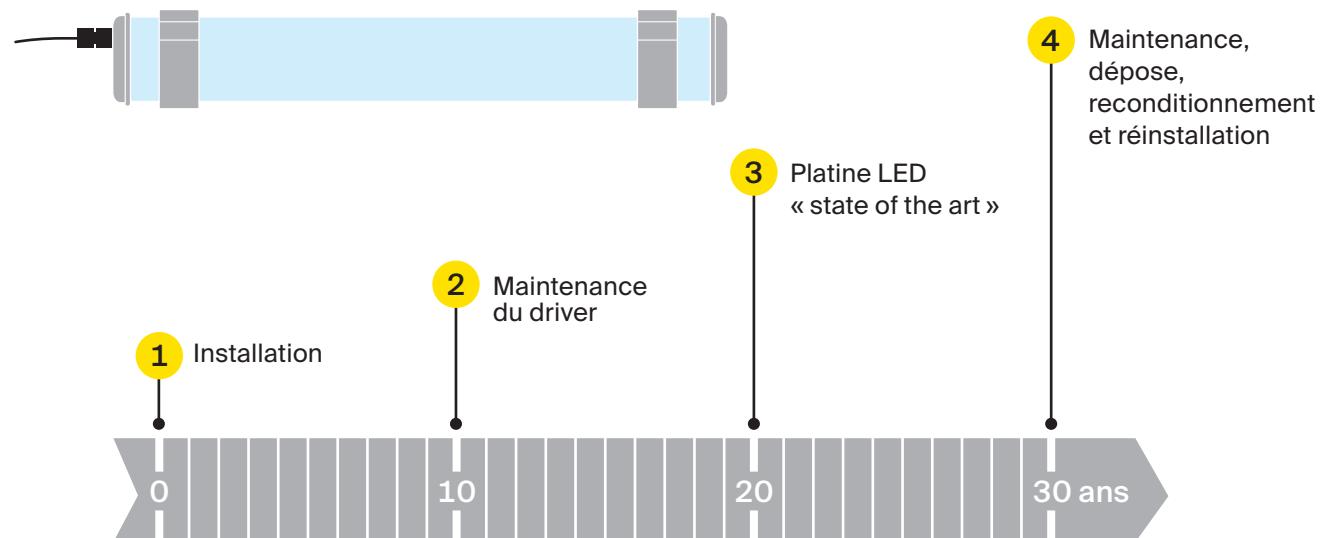


100% conçu et fabriqué en France  
100% des fournisseurs français ou européens



98% des déchets métalliques recyclés

Schéma type de la vie d'un luminaire Sammode en ambiance industrielle exigeante en usage intensif:  $\frac{24}{24}$  heures et  $\frac{7}{7}$  jours



100% Réparables et upgradables

Le produit le plus écologique est celui qui n'a pas besoin d'être remplacé.

Durabilité, responsabilité, sobriété : ces mots guident nos choix depuis toujours. En tant que concepteur-fabricant, nous faisons le pari d'une industrie locale, maîtrisée, économique et respectueuse des ressources.

Pour un emploi direct chez Sammode, 1,6 emplois supplémentaires sont soutenus en France\*.

## Mission

Notre mission: permettre à nos clients de devenir eux-mêmes contributeurs de durabilité, en éclairant mieux, plus longtemps, avec moins.

## Production

Notre site de production, implanté dans les Vosges depuis l'origine, est l'outil central de cet engagement. Nous y concevons des produits durables, robustes, réparables, évolutifs. Matériaux recyclables, pièces détachées disponibles pendant 30 ans\*\*, architecture démontable: nos luminaires sont pensés pour durer autant que les bâtiments qu'ils équipent.

## R&D

Notre recherche porte aussi sur l'éclairage intelligent. Capteurs, gradation, pilotage local ou à distance: chaque fonction vise à ajuster l'éclairage aux usages réels, à réduire la consommation sans sacrifier la qualité.

\* Source : étude Utopies 2025

\*\* Conditions détaillées sur notre site internet sammode.com

## Études d'éclairage

Grâce à nos études d'éclairage sur mesure, nous optimisons les implantations et les puissances installées. C'est cela, l'efficience: moins de points lumineux, mieux pensés.

## Préserver et recycler

98% de nos déchets métalliques sont recyclés. Nos emballages sont sans plastique, en carton recyclé et réemployé. Notre production ne consomme pas d'eau, et nos documents sont disponibles de façon dématérialisée.

Nos kits de rétrofit LED permettent de moderniser sans jeter et de réduire de moitié la consommation énergétique. Ils conservent les qualités de l'enveloppe (étanchéité, solidité) et permettent un rétrofit rapide, sans changer l'installation.

## Contrôles indépendants

Nos luminaires sont contrôlés par des organismes indépendants, dans le cadre de certifications ou de référencements NF, ENEC ou DB (Deutsche Bahn), pour n'en citer que quelques-uns.

## Une démarche RSE complète

Nous imposons à nos partenaires des critères stricts en matière environnementale et sociale. C'est cet ensemble d'engagements qui nous a valu la médaille d'or EcoVadis en 2023 et 2024. En réalisant notre bilan carbone dès 2023, nous avons également structuré une trajectoire d'amélioration continue. Par ailleurs, certaines gammes de luminaires disposent de fiches ACV de type PEP Ecopassport\*.



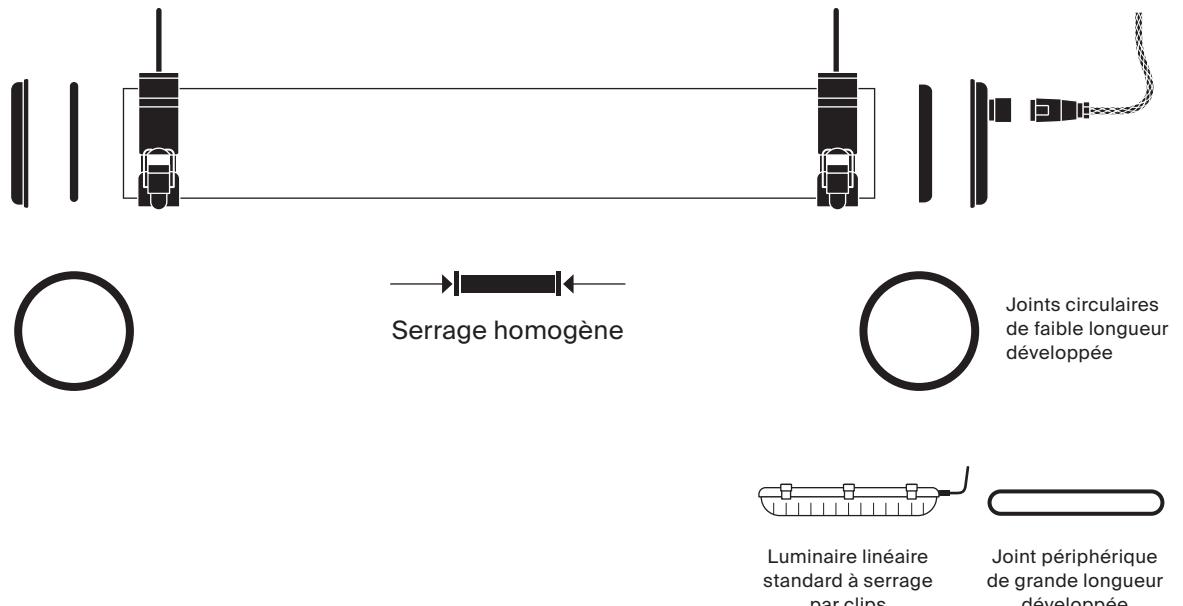
## Sammode, vecteur de durabilité

Pour Sammode, produire mieux n'est pas une option, c'est notre obsession depuis un siècle. Et avec nous, c'est toute la chaîne – clients, prescripteurs, utilisateurs – qui devient actrice d'une transition industrielle sobre, durable, maîtrisée.

\* Liste disponible sur demande

# Notre système tubulaire

## et son efficacité inégalée



Depuis 1967, Sammode a tout inventé : l'enveloppe tubulaire, le principe d'un joint court et homogène, le verrouillage axial par vis inox, l'amortissement des contraintes mécaniques.

Ce concept unique, perfectionné année après année, est devenu la signature technique de Sammode. Plusieurs millions de luminaires ont été fabriqués sur ce principe. Et tous partagent une même promesse : une parfaite herméticité dans le temps, même dans les environnements les plus extrêmes.

### La force du concept tubulaire

Chaque luminaire est conçu comme un système technique cohérent, où forme, matière et fonction se répondent avec exigence. Le corps tubulaire, par sa géométrie même, offre une rigidité exceptionnelle. L'étanchéité est assurée en bout de tube, limitant la surface de joint et donc les risques d'infiltration. Un serrage central répartit l'effort de manière homogène. Les matériaux – inox, EPDM sans soufre, silicone – ont été choisis pour tenir dans la durée, quelles que soient les agressions chimiques, thermiques ou mécaniques.

### Un luminaire 100 % réparable

Le luminaire tubulaire Sammode a été pensé pour être très facilement réparable : chaque composant peut être remplacé, avec des pièces disponibles durant au moins 30 ans après la fabrication du produit. Cette conception permet aussi d'assurer son évolutivité, avec notamment des modules LED remplaçant aisément les anciens modèles de technologie fluorescente.



### Des matériaux et composants spécifiquement sélectionnés

Chaque composant est sélectionné avec rigueur. Le câblage est isolé en silicone tressé fibre de verre, résistant à 180 °C. Les vasques en composites combinent un cœur en polycarbonate (IK10) et une peau en PMMA coextrudée, résistante aux agents lessiviels et aux UV et conforme aux normes alimentaires européennes. Les vasques en verre borosilicaté résistent aux températures élevées. Nos pièces métalliques sont en acier inoxydable de qualité alimentaire (304L) ou marine (316L).

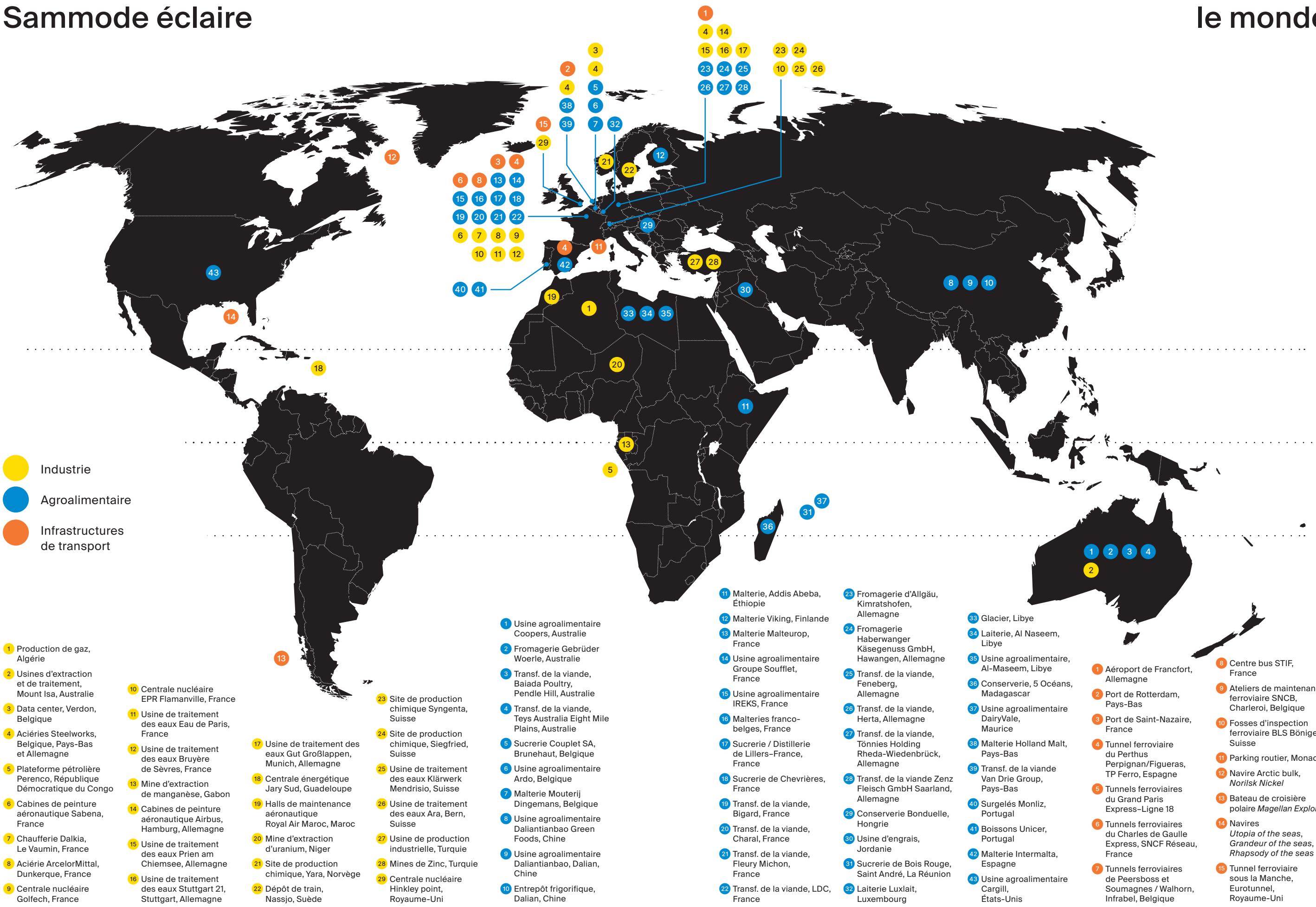
### Résister à toutes les contraintes

Nos luminaires supportent les vibrations (tests selon les normes les plus sévères, telles que IEC 61373), résistent aux chocs (jusqu'à IK10-20 joules), aux températures extrêmes (jusqu'à +200 °C), aux ambiances salines, chimiques, poussiéreuses. Nos luminaires résistent à l'humidité sous toutes ses formes (étanchéité IP68/69K). Leurs colliers de fixation absorbent les déformations et facilitent montage, maintenance et sécurité. Sammode a développé une prise débrochable spécifique, insensible aux chocs et ultra étanche, permettant une installation rapide et sans ouverture du luminaire.

### Tests unitaires pour une traçabilité et une fiabilité maximales

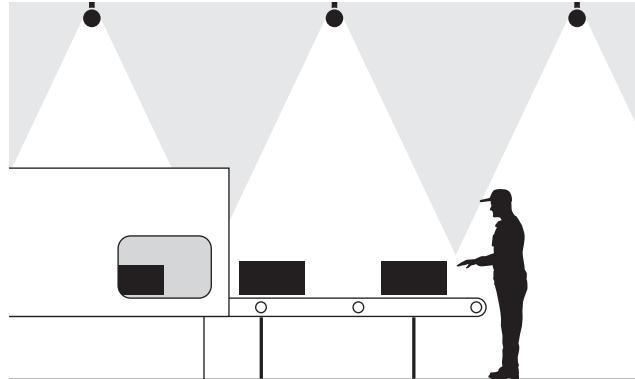
Chaque luminaire est testé unitairement en sortie de ligne: continuité, fonctionnement, sécurité. Rien ne quitte l'atelier sans passer avec succès le banc de test et se voir alors attribuer l'étiquette signalétique comportant son numéro unique, gage de traçabilité. Cette exigence s'appuie sur un savoir-faire accumulé, transmis, affiné au fil des générations. Nos opérateurs ne se contentent pas d'assembler: ils assurent par leur vigilance et leur maîtrise du geste l'excellence de nos produits.

Nous ne faisons pas de compromis. Car dans les environnements exigeants, un luminaire ne peut être un point faible. Grâce à une maîtrise complète de la conception et de la fabrication, Sammode garantit à ses clients une fiabilité sans faille, une maintenance minimale, et une lumière qui traverse les années.



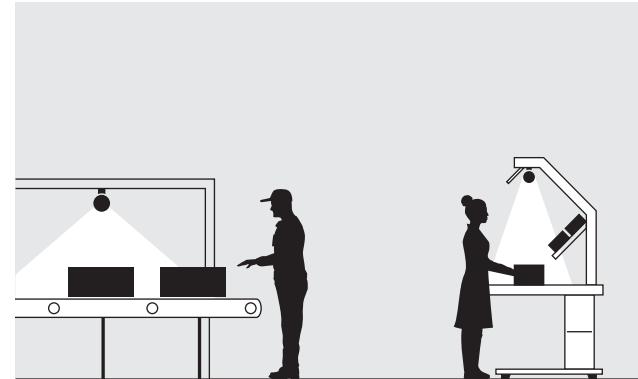
# Les différents types d'éclairage

À chaque installation correspondent des luminaires aux caractéristiques spécifiques. Pour chaque application, nos luminaires possèdent une longévité exceptionnelle et répondent aux exigences réglementaires et fonctionnelles.



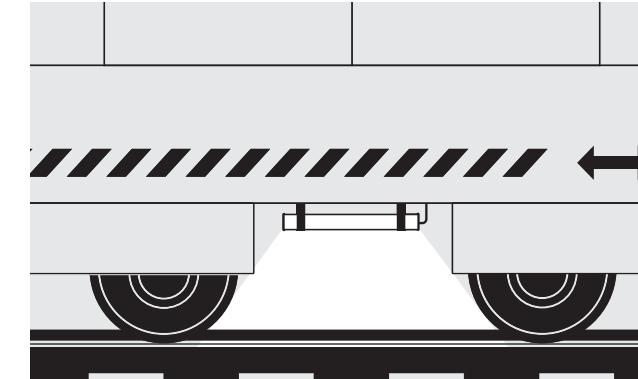
## Éclairage général

L'éclairage général concerne les salles de process industriel d'une surface supérieure à 20 m<sup>2</sup> et de moins de 7 m de hauteur avec un éclairage supérieur à 150 lx. Bien adapté et en conformité avec les normes et les démarches qualités en vigueur, il contribue au bien-être des équipes, diminue leur fatigue, participe à leur efficacité et à leur sécurité.



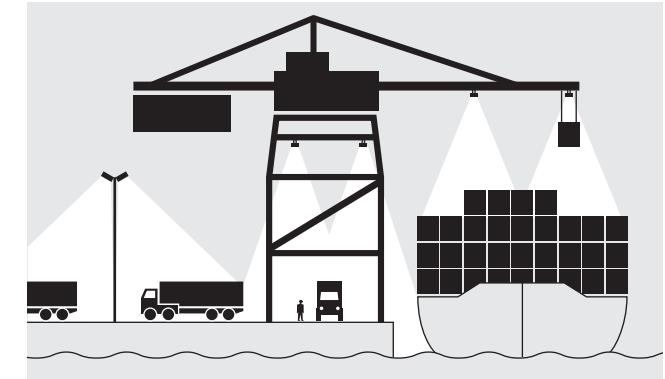
## Éclairage de précision

L'éclairage de précision s'applique aux surfaces inférieures à 20 m<sup>2</sup> et de moins de 3 m de hauteur, ou aux endroits confinés. Les luminaires y sont soumis à des cycles d'allumage/extinction fréquents. Ceux dits de « basse luminance » offrent un haut confort visuel pour les postes de travail dédiés aux tâches de précision.



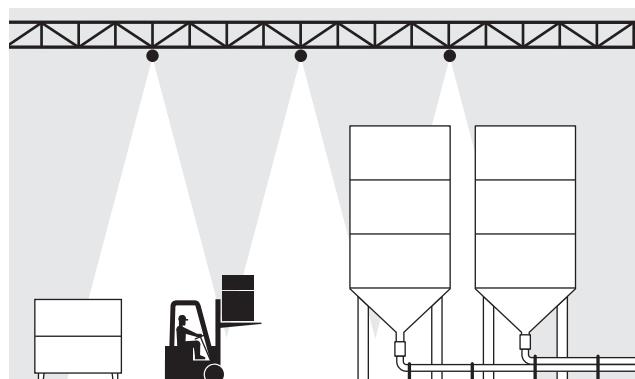
## Faible encombrement

Les espaces industriels confinés imposent l'utilisation de luminaires hermétiques très compacts qui résistent à la pollution extérieure, aux chocs, au vieillissement lié aux UV et exigent peu d'entretien.



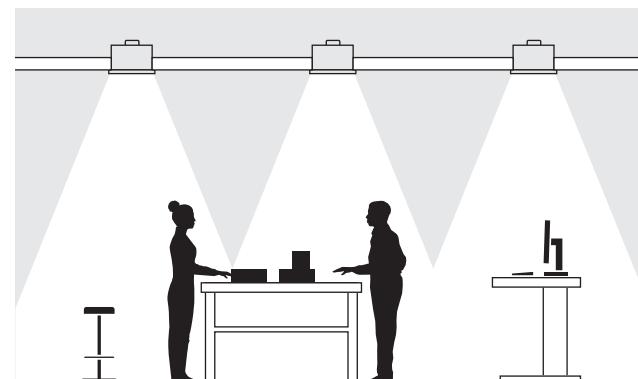
## Grandes infrastructures industrielles

Les infrastructures industrielles de grande taille telles que les ports, les mines ou les sites énergétiques notamment nécessitent des éclairages particulièrement robustes (résistance aux poussières, intempéries, vibrations, chaleur...), parfois même avec une caractéristique ATEX (pétrochimie, gaz...).



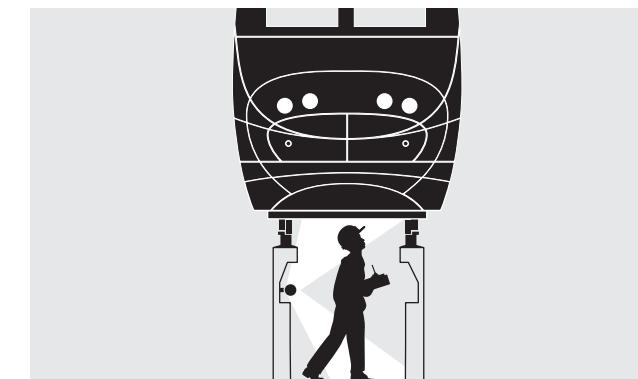
## Grandes hauteurs

La grande hauteur (de 7 à 15 m) des halls de production agroalimentaire ou de stockage froid nécessite des éclairages dont le montage, le nettoyage et la maintenance sont facilités afin de satisfaire aux exigences d'hygiène. Une fiabilité accrue limite en outre le besoin de maintenance, un vrai atout pour ces zones d'accès souvent difficile.



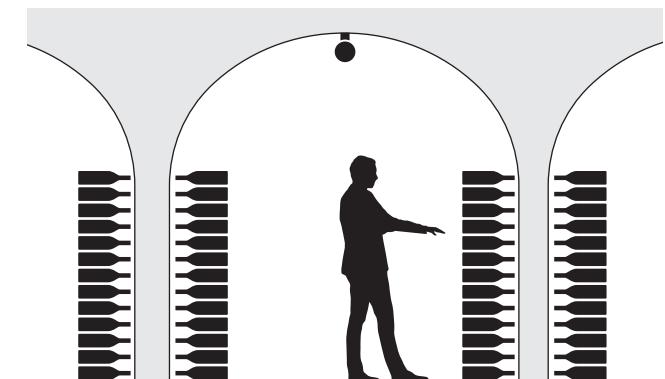
## Salles blanches

Les salles blanches imposent des hautes exigences de sécurité et d'hygiène, avec des zones stériles totalement dénudées, des murs aux angles arrondis et des revêtements lisses sans surface de rétention offerte à la contamination. La maintenance des luminaires s'effectue par le dessus, via les plafonds circulables.



## Fosses de visite

Pour permettre le travail des équipes de maintenance, nos luminaires assurent un éclairage homogène en sous-face de rame qui limite l'éblouissement. Les luminaires hermétiques résistent à des nettoyages réguliers et aux jets à haute pression.



## Éclairage de caves

Éclairer les caves des grandes maisons vinicoles revient à concilier architecture des lieux, exigence des vins et réglementation du travail : l'éclairage y est discret, fonctionnel, sécurisé, n'altère pas les vins et sa maintenance minimale assure un travail dans les caves dans les meilleures conditions de sécurité.

# Smart lighting Sammode et performance industrielle



## Intégrer l'intelligence là où elle fait sens

Chez Sammode, éclairer juste et durable est notre mission. Le smart lighting – ou éclairage intelligent – que nous développons ne se contente pas d'éclairer mieux: il éclaire pour mieux protéger, mieux accompagner, mieux prévenir, moins consommer, il est donc plus durable. Notre approche est claire: intégrer l'intelligence là où elle est utile.

## Une technologie high-tech fiabilisée par Sammode

L'adoption de technologies évoluées est souvent porteuse de questions sur la fiabilité. Chez Sammode, nous avons fait le choix de composants éprouvés et particulièrement résistants. Nos capteurs peuvent en outre être intégrés et protégés dans nos luminaires.

## Détecter pour piloter

Nos luminaires peuvent être équipés de détecteurs de présence intégrés, connectés via le protocole DALI, pour un pilotage souple, précis, sans câblage complexe. La lumière devient dynamique: elle s'allume à l'approche, s'éteint au départ, s'adapte à l'activité et à la lumière ambiante. Elle suit les rythmes du site, sans intervention humaine, sans excès.

## Le choix de l'interopérabilité, pour la pérennité de votre installation

Sammode a fait le choix du protocole DALI, un standard de connectivité dans l'industrie et les infrastructures de transports. Le système est ainsi interopérable et évolutif, compatible avec la plupart des GTB, pour une parfaite pérennité de l'installation.

**Pour l'opérateur,** les bénéfices sont immédiats. Plus de zones d'ombre, une meilleure réactivité. Un éclairage fiable, homogène, toujours respectueux du confort visuel. Moins de fatigue, plus de vigilance. Plus de sécurité.

**Pour l'exploitant,** c'est une consommation divisée, une maintenance réduite et anticipée, un pilotage par zones, une flexibilité totale, une performance industrielle optimisée. Grâce à nos kits LED intelligents, la modernisation s'effectue sans remplacer l'enveloppe, sans alourdir l'installation, sans interrompre l'activité.

**Pour l'entreprise,** c'est un investissement rationnel, conforme aux exigences de sécurité, de performance énergétique et de traçabilité.



# Sammode, la référence pour toute l'industrie

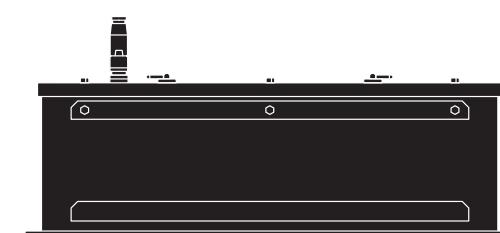
Agroalimentaire, sidérurgie, production d'énergie, chimie, pharmacie ou autres applications techniques : autant de filières industrielles aux contraintes singulières.

Conditions extrêmes de température, de corrosion ou d'exposition mécanique, réglementations spécifiques, protocoles de sécurité rigoureux, impératifs d'hygiène ou de propreté... Chaque métier impose ses propres règles. Mais tous se retrouvent sur un socle commun : l'exigence. Exigence de performance durable, d'efficacité énergétique, de fiabilité dans le temps. Exigence, surtout, d'une résistance sans compromis face aux environnements les plus sévères.

Depuis toujours, Sammode fait de cette exigence sa boussole. Nous avons bâti une expertise unique et reconnue pour éclairer tous les environnements industriels, même les plus hostiles. Et conçu une gamme de luminaires à la fois large, profonde et éprouvée, pensée pour chaque usage, chaque contrainte, chaque détail.

Notre promesse : une solution juste, robuste, durable. Un investissement rentable dès le premier jour. Et pour longtemps.

Dans les pages qui suivent, vous trouverez quelques-unes des principales applications du monde industriel que Sammode équipe. Avec leurs exigences... et les solutions d'éclairage adaptées.

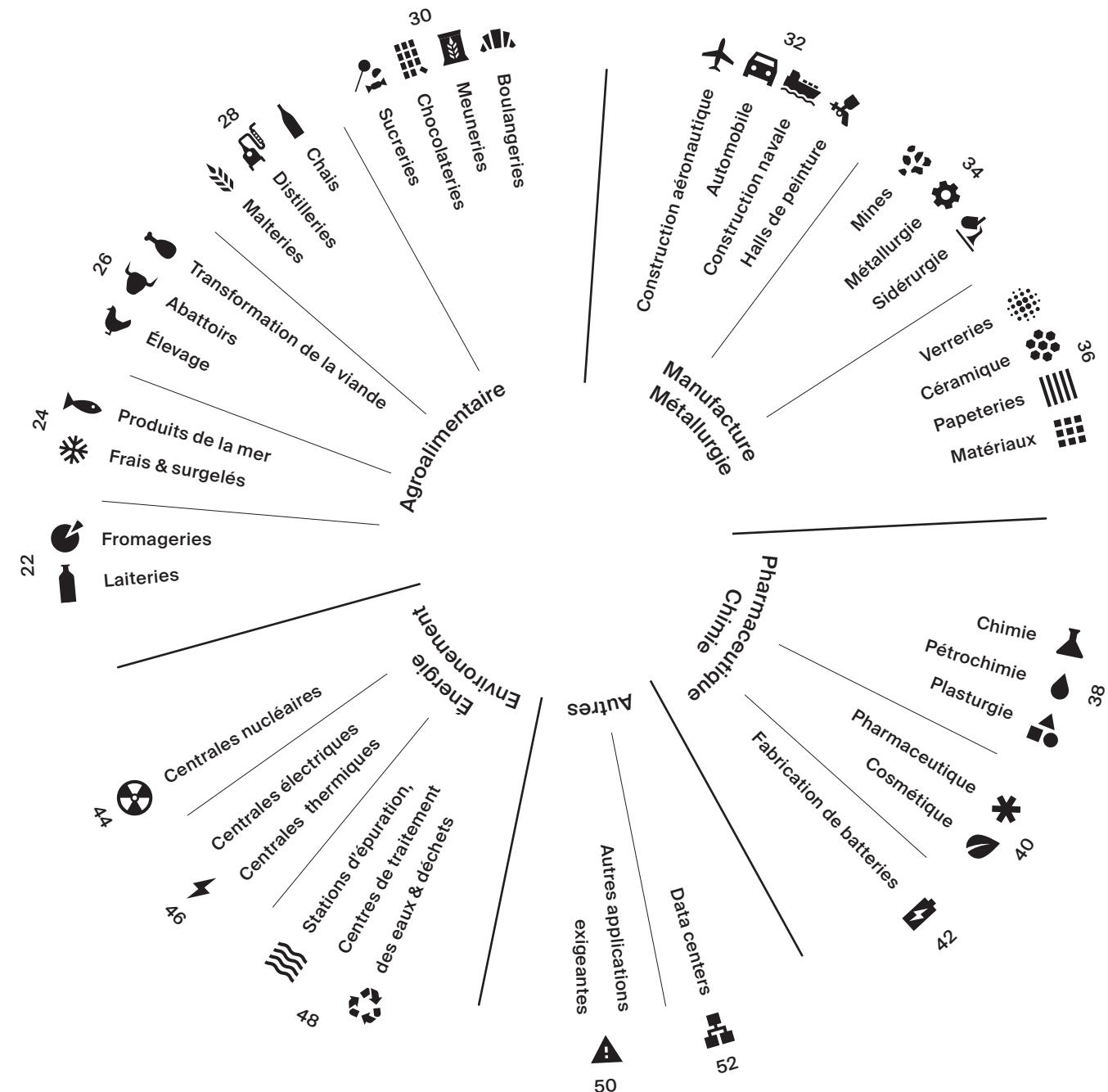


2

1. Luminaires tubulaires Sammode, versions adaptées aux différents environnements, dont les plus exigeants

2. Luminaires encastrés Sammode hermétiques

Nos produits offrent des solutions d'éclairage industriel pour les filières les plus exigeantes.



# Laiteries Fromageries

Soumis à des normes de sécurité sanitaire et des personnes strictes, le milieu agroalimentaire est particulièrement exigeant pour le matériel et les luminaires. Nettoyage intensif et fréquent, à forte pression et avec des agents lessiviels corrosifs : les systèmes d'éclairage doivent répondre à de nombreuses contraintes.

Sammode, spécialiste de l'éclairage en ambiances difficiles, offre des solutions robustes, durables et parfaitement étanches, pour tous les niveaux de températures requis, tout en garantissant les niveaux d'éclairement et l'uniformité nécessaires.

Avec leurs pièces mécaniques en acier inoxydable, un design sans recouin et une conception sans risque de perte de pièce, les luminaires Sammode sont conformes aux référentiels IFS et BRC, ainsi qu'aux exigences des environnements soumis aux normes HACCP.

**Pascal**Éclairage général  
Caves d'affinage**Cugnot Xtrem**Zones de process  
en ambiance sévère  
Jusqu'à +50 °C**Joule X-Heat**Tours de séchage  
Jusqu'à +85 °C

**Résistance exceptionnelle aux environnements exigeants**  
Luminaires ultra-étanches (IP68/69K), résistants aux produits de nettoyage intensif et aux nettoyeurs haute pression, conçus pour durer et minimiser le besoin en maintenance.



**Tenue aux chocs incomparable**  
Conception très robuste et matériaux de haute qualité pour une résistance aux chocs jusqu'à IK10, ainsi qu'à la corrosion (versions acier inoxydable 316L).



**Performance lumineuse optimale pour les zones de production**  
Éclairage homogène sans éblouissement (diffus ou directif), idéal pour le contrôle qualité et la maîtrise des consommations d'énergie.

**Calmette**Salles blanches  
Jusqu'à +40 °C**Maxwell / Coulomb**Bloc de secours  
évacuation ou ambiance

# Frais et surgelés

## Produits de la mer

L'éclairage en froid industriel nécessite des précautions spécifiques, particulièrement dans l'agroalimentaire. Outre la tenue au froid et aux variations de températures, les équipements doivent résister aux chocs, aux lavages haute pression et aux agents lessiviels, notamment. Les solutions doivent en outre être conformes aux normes d'hygiène et de sécurité alimentaire.

Sammode propose des luminaires parfaitement adaptés aux chambres froides et autres zones réfrigérées, conçus pour supporter les fortes amplitudes thermiques et empêcher toute pénétration d'humidité. Sammode, c'est l'assurance d'un investissement à long terme pour le froid alimentaire.



**Bering X-Cold**  
Froid extrême, tunnel de surgélation  
Jusqu'à -60 °C\*



**Barents X-Cold**  
Froid extrême, stockage grandes hauteurs  
Jusqu'à -60 °C\*



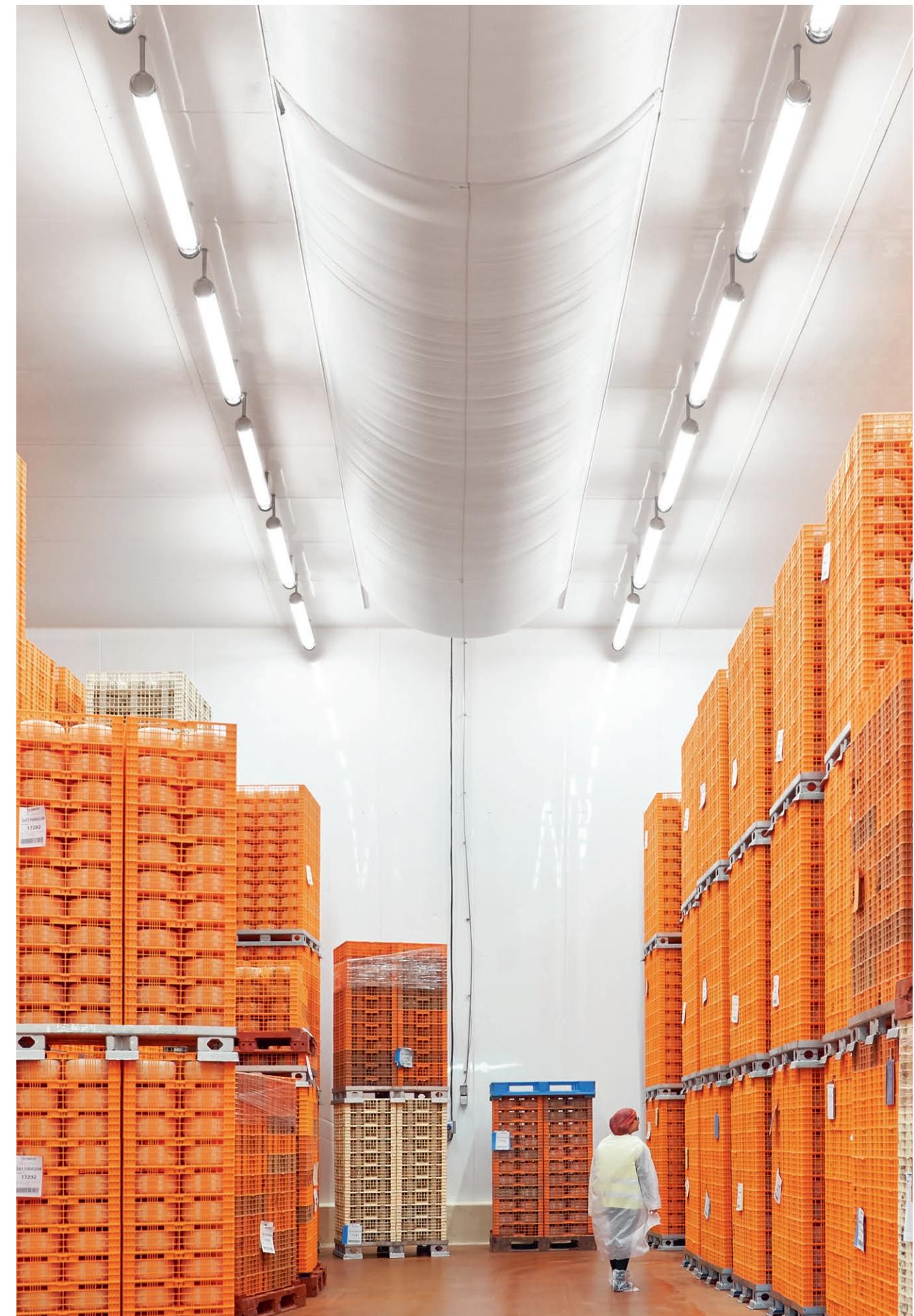
**Résistance exceptionnelle aux environnements exigeants**  
Luminaires étanches (IP68/69K) et inoxydables (acier inoxydable 316L), conçus pour résister au froid extrême, à l'humidité, aux nettoyages intensifs et aux chocs (IK10).



**Conformité aux normes d'hygiène et de sécurité alimentaire**  
Solutions d'éclairage adaptées aux standards HACCP, IFS et BRC, avec un design facilitant le nettoyage et limitant la prolifération bactérienne.



**Optimisation de la consommation énergétique en espaces confinés comme sur les grandes hauteurs**  
Optiques satinées pour un éclairage confortable des zones de process, optiques intensives pour les halls de stockage avec ou sans rayonnages, avec détecteur de présence en option pour optimiser la consommation énergétique.



# Élevage Abattoirs Transformation de la viande

Soumis à des exigences sanitaires strictes et normalisées, les secteurs de l'élevage, des abattoirs et de la transformation de la viande nécessitent des équipements spécifiques et adaptés, notamment en matière d'éclairage. Ils doivent résister au nettoyage intensif (agents agressifs et haute pression), aux vibrations ou encore aux conditions de température extrêmes.

Sammode, expert en éclairage pour environnements exigeants, propose des solutions particulièrement robustes et durables pour ces applications, tout en garantissant les niveaux d'éclairage et la qualité de la lumière nécessaires pour assurer la sécurité et le confort des opérateurs.



**Pascal**  
Éclairage général  
des ateliers  
Jusqu'à +35 °C



**Cugnot Xtrem**  
Zones d'abattage,  
ressuage, maturation  
Jusqu'à +50 °C



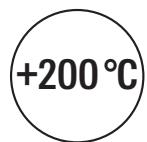
**Joule X-Heat**  
Zone de cuisson, étuve  
Jusqu'à +85 °C



**Robustesse et fiabilité  
en conditions extrêmes**  
Luminaires étanches (IP68/69K),  
en acier inoxydables 304L ou 316L  
et résistants aux chocs (IK10),  
conçus pour supporter humidité,  
projections et nettoyages intensifs.



**Garantir la sécurité  
alimentaire**  
Design monobloc évitant l'accumulation de poussières et toute  
perte de pièces, matériaux  
adaptés aux environnements  
sensibles pour une conformité  
aux exigences des environne-  
ments soumis aux normes HACCP,  
et aux référentiels IFS et BRC.



**Éclairage des zones de haute  
température dans la durée**  
Résiste aux températures jusqu'à  
+200 °C, idéal pour les zones  
de cuisson. Garantie 8 ans <sup>24h/7j</sup>.



**Pauli HT200 X-Heat**  
Fours  
Jusqu'à +200 °C



**Bering X-Cold**  
Surgélation,  
chambres froides  
Jusqu'à -60 °C\*



**Maxwell/Coulomb**  
Bloc de secours  
évacuation ou ambiance



# Malteries Distilleries Chais

Les malteries, distilleries et sites agroalimentaires sont des environnements industriels complexes où des exigences strictes en matière de sécurité, de durabilité et de performance doivent être respectées. Dans ces zones, le grain est fermenté (malterie) avant que l'alcool ne soit distillé (distillerie); ces processus alimentaires nécessitent une vigilance constante.

L'éclairage doit répondre à des contraintes sévères: zones classées ATEX / IECEX, conditions d'humidité, températures élevées, et nettoyage intensif avec des agents corrosifs, parfois en haute pression. Sammode propose des solutions robustes, durables, parfaitement étanches et adaptées à ces conditions spécifiques, respectueuses des normes d'hygiène strictes (HACCP, IFS, BRC...) tout en garantissant les niveaux d'éclairement et l'uniformité nécessaires pour assurer la sécurité des personnes et des installations.



**Résistance aux ambiances humides et poussiéreuses**  
Luminaires étanches (IP68/69K) et robustes, adaptés aux environnements chargés en poussières, en humidité ou en vapeurs alcooliques.



## Tenue aux températures élevées

Conception et composants de haute qualité sélectionnés pour résister aux températures jusqu'à +85 °C, avec maintien de la garantie 8 ans en fonctionnement intensif.



## Des luminaires ATEX / IECEX poids plume

Conception spécifique pour modèles ATEX / IECEX zones 1, 2, 21 ou 22 légers (corps coextrudé en polycarbonate / PMMA), ergonomiques, faciles à installer et à maintenir.



**Cugnot Xtrem**  
Trempage, germination  
Jusqu'à +50 °C



**Joule X-Heat**  
Tourailage, séchage  
Jusqu'à +85 °C



**Boyle Xtrem**  
Silos de stockage,  
et autres zones ATEX /  
IECEX 2, 21 et 22  
Jusqu'à +50 °C



**Sabatier Xtrem**  
Distillation en Zone 1  
Jusqu'à +50 °C



**Jamin**  
Chais de vieillissement  
en Zone 2  
Jusqu'à +35 °C



**Alder**  
ATEX / IECEX Zone 1  
Jusqu'à 35 °C



# Sucreries Meuneries Chocolateries Boulangeries

Soumis à des exigences de sécurité sanitaire strictes, les sites de production agroalimentaire tels que les sucreries, chocolateries, meuneries et boulangeries, imposent des conditions particulièrement exigeantes pour le matériel, notamment l'éclairage. Depuis le traitement des matières premières jusqu'à la transformation des produits, ces environnements traversent plusieurs étapes, chacune avec des défis spécifiques : des conditions extérieures salissantes lors de l'arrivée des matières premières, des normes d'hygiène strictes (HACCP, IFS, BRC...) lors des phases de transformation, et des environnements ATEX / IECEEx pendant certaines étapes critiques. En plus de ces défis, il faut prendre en compte le nettoyage intensif, les vibrations continues, ainsi que les variations de températures élevées et basses.



**Protection renforcée contre les poussières et l'humidité**  
Luminaires totalement étanches (IP68 / 69K), résistants aux particules fines, aux projections et aux nettoyages fréquents, même en haute pression.



**Tenue aux températures élevées**  
Conception robuste et composants sélectionnés pour résister aux températures jusqu'à +85 °C, avec maintien de la garantie 8 ans en fonctionnement intensif <sup>24h/7j</sup>.



**Des luminaires ATEX / IECEEx poids plume**  
Conception spécifique pour modèles ATEX / IECEEx zones 1, 2, 21 ou 22 légers (corps coextrudé en polycarbonate / PMMA), ergonomiques, faciles à installer et à maintenir.



**Cugnot Xtrem**  
Réception, lavage, découpage, chaulage  
Jusqu'à +50 °C



**Joule X-Heat**  
Cristallisation, centrifugation, séchage  
Jusqu'à +85 °C



**Rankine X-Heat**  
Espaces confinés hautes températures  
Jusqu'à +70 °C



**Boyle Xtrem**  
Stockage en Zones 21 et 22  
Jusqu'à +50 °C



**Sabatier Xtrem**  
Distillation en Zone 1  
Jusqu'à +50 °C



**Sill 48 Xtrem**  
Grandes hauteurs, convoyeurs  
Jusqu'à +50 °C



# Construction aéronautique Automobile Construction navale Halls de peinture

L'éclairage dans les secteurs de la construction aéronautique, automobile, navale, ainsi que dans les halls de peinture, doit répondre à des exigences particulières liées à des environnements industriels complexes. Ces sites, où des charges lourdes et volumineuses sont manipulées, nécessitent une lumière fiable et de qualité pour assurer la sécurité du personnel. En plus de cela, notamment dans l'industrie navale, l'éclairage doit être conçu pour résister à des conditions de forte corrosion, d'humidité, de vibrations et d'installation en grande hauteur (portiques ou mâts).

Sammode propose des solutions robustes, durables et parfaitement adaptées à ces conditions difficiles, tout en garantissant les niveaux d'éclairage et l'uniformité nécessaires pour la sécurité des utilisateurs sur ces applications.



**Cugnot Xtrem**  
Ateliers, passerelles  
Jusqu'à +50 °C



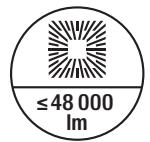
**Boyle Xtrem**  
Cabines de peinture en Zones 2, 21 et 22  
Jusqu'à +50 °C



**Sabatier Xtrem**  
Cabines de peinture en Zone 1  
Jusqu'à +50 °C



**Résistance aux environnements techniques exigeants**  
Luminaires robustes, étanches (IP68 / 69K) et résistants aux solvants et aux atmosphères spécifiques aux zones de production industrielle, y compris en bord de mer (acier inoxydable 316L, projecteurs en aluminium AISi12 à faible teneur en cuivre).



**Projecteurs puissants pour les grandes hauteurs**  
Projecteurs puissants jusqu'à 48 000 lumens pour l'éclairage des halls de grande hauteur, ou pour les installations en extérieur.



**Éclairage haute performance pour précision et contrôle**  
Éclairage uniforme, sans altération des couleurs (jusqu'à IRC95), garantissant un confort visuel optimal pour les opérations de montage, de contrôle, de finition et de peinture.



**Maxwell/Coulomb**  
Bloc de secours évacuation ou ambiance



**Sill 48 Xtrem**  
Grandes hauteurs  
Jusqu'à +50 °C



**Sill 176**  
Hangars

# Mines Métallurgie Sidérurgie

Chaleur intense, poussières, vibrations, corrosion multi facteurs, oxydation et parfois même des atmosphères explosives (ATEX / IECEx)... Chaque processus de production et de transformation des métaux impose des conditions particulièrement rudes au matériel d'éclairage du site. Pour ne pas perdre de temps ni d'argent en maintenance et remplacement des pièces, il est indispensable d'installer des luminaires solides et durables adaptés à chaque zone et à ses spécificités.

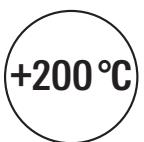
Sammode, spécialiste de l'éclairage en environnements extrêmes, propose des solutions adaptées à ces conditions difficiles tout en garantissant les niveaux d'éclairement et l'uniformité nécessaires pour la sécurité des utilisateurs dans la durée.



**Robustesse extrême face aux conditions sévères**  
Luminaires conçus pour résister aux poussières et aux vapeurs (IP68/69K). Corps en coextrudé polycarbonate/méthacrylate permettant de résister durablement aux acides, aux UV et à l'abrasion.



**Fiabilité, sécurité et résistance aux chocs**  
Résistance aux fortes intensités de vibrations et aux chocs (IK10 - IEC 60068-2-6) et électronique haute longévité répondant aux exigences de sécurité industrielle les plus strictes.



**Tenue aux très hautes températures**  
Luminaires conçus pour résister aux températures jusqu'à +200 °C (corps en verre borosilicaté). Système d'enveloppe spécial absorbant les effets des variations thermiques.



**Cugnot Xtrem**  
Passerelles,  
convoyage, broyage  
Jusqu'à +50 °C



**Leslie X-Heat**  
Laminage à chaud,  
Ambiances corrosives  
Jusqu'à +105 °C



**Pauli HT200 X-Heat**  
Cokerie, hauts fourneaux  
Jusqu'à +200 °C



**Foucault**  
Fraisage, machines tournantes  
Jusqu'à +40 °C



**Boyle Xtrem**  
Ambiance ATEX / IECEx  
Zones 2, 21 et 22  
Jusqu'à +50 °C



**Sill 48 Xtrem**  
Grands espaces extérieurs  
Jusqu'à +50 °C



# Verreries Céramique Papeteries Matériaux

L'industrie de la verrerie, la céramique, la papeterie, ou celle du travail des matériaux sont des environnements particulièrement éprouvants pour l'éclairage : poussières abrasives, humidité permanente, chaleur intense et parfois projections chimiques.

Des presses à l'enrouleuse en passant par la sécherie et la finition, les solutions d'éclairage Sammode sont conçues pour éclairer durablement dans ces environnements sévères.



**Cugnot Xtrem**  
Ateliers,  
zones de process  
Jusqu'à +50 °C



**Joule Xtrem**  
Process hautes  
températures, séchage  
Jusqu'à +85 °C



**Rankine X-Heat**  
Espaces confinés  
Jusqu'à +70 °C



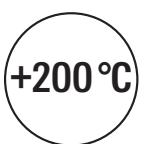
**Pauli HT200 X-Heat**  
Températures extrêmes  
Jusqu'à +200 °C



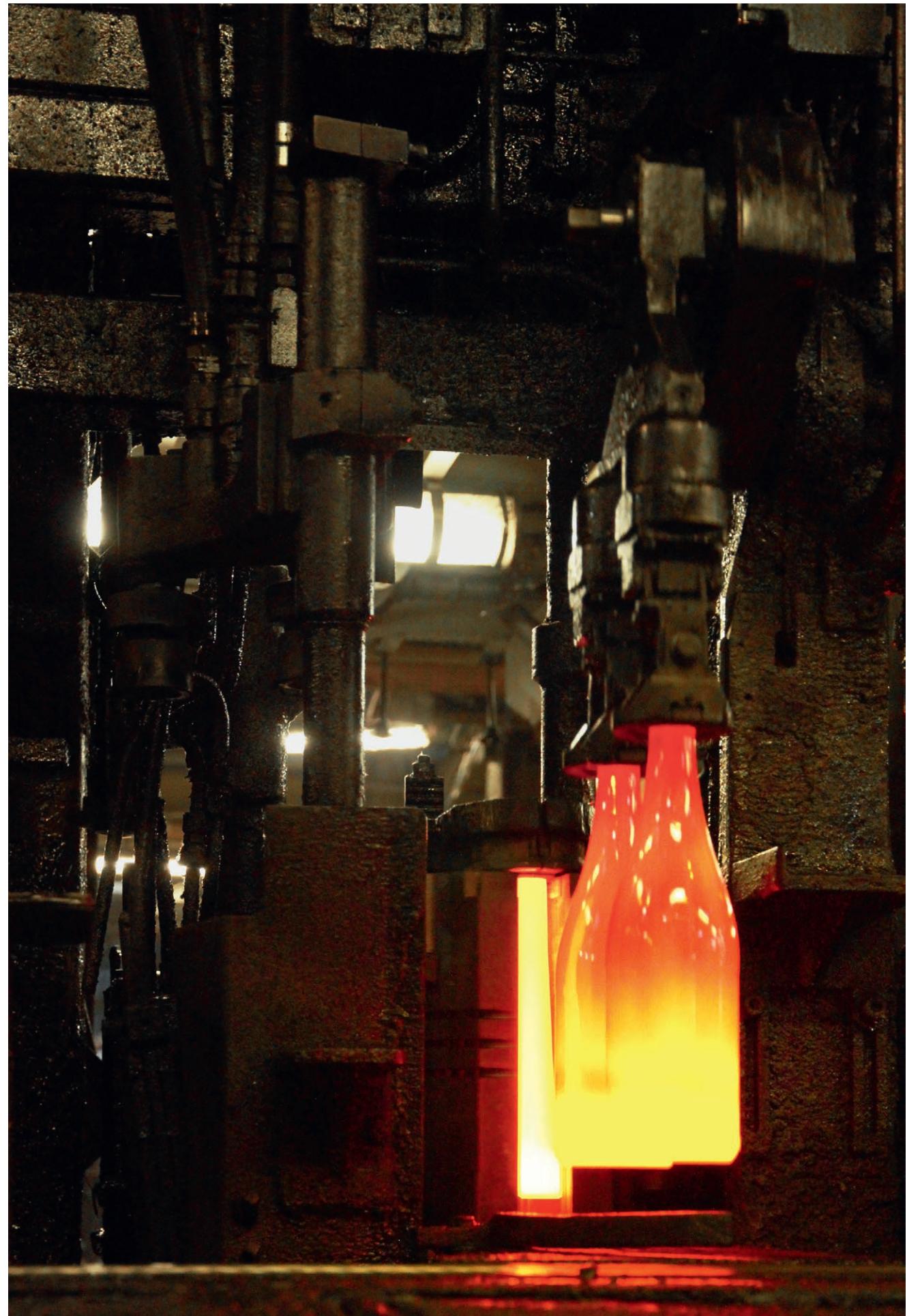
**Robustesse extrême  
en conditions sévères**  
Luminaires conçus pour résister aux atmosphères corrosives et abrasives, aux poussières et aux vapeurs (IP68/69K), parfois même en zones ATEX / IECEx.



**Résistance aux chocs  
électriques**  
Électronique renforcée pour résister aux perturbations et chocs électriques ainsi qu'aux surtensions réseau, jusqu'à 4 kV.



**Tenue aux contraintes  
thermiques maximales**  
Luminaires conçus pour résister aux fortes variations de températures, jusqu'à +200 °C.



# Chimie

# Pétrochimie

# Plasturgie

Les environnements de la chimie, la pétrochimie et la plasturgie imposent des exigences rigoureuses en matière d'éclairage. Entre atmosphères potentiellement explosives, températures élevées, projections de substances chimiques agressives et fortes vibrations des équipements, les luminaires doivent garantir une résistance et une fiabilité absolues.

Grâce à son savoir-faire historique, Sammode conçoit des solutions d'éclairage ultra-durables, capables de résister aux contraintes sévères de ces secteurs. Leur conception robuste et l'utilisation de matériaux haute qualité assurent une protection optimale contre la corrosion, les chocs et l'usure, garantissant ainsi la sécurité des opérateurs et la pérennité des installations.



**Résistance aux environnements agressifs et corrosifs**  
Luminaires étanches IP68/69K et chimiquement résistants, conçus pour supporter vapeurs, gaz corrosifs, projections et produits chimiques.



**Sécurité renforcée pour les zones à risques**  
Matériaux haute résistance, conception antidéflagrante possible et conformité aux exigences de sécurité industrielle pour les environnements ATEX / IECEx, pour les zones 1, 2, 21 et 22.



**Fiabilité électrique**  
Électronique renforcée pour résister aux chocs électriques et aux surtensions réseau, jusqu'à 4 kV.



**Napier Xtrem**  
Ambiances corrosives hors zones ATEX / IECEx  
Jusqu'à +50 °C



**Boyle Xtrem**  
Process ATEX / IECEx en Zones 2, 21 et 22  
Jusqu'à +50 °C



**Sabatier Xtrem**  
Plateformes offshore et autres zones 1  
Jusqu'à +50 °C



**Alder**  
ATEX / IECEx Zone 1  
Jusqu'à +35 °C

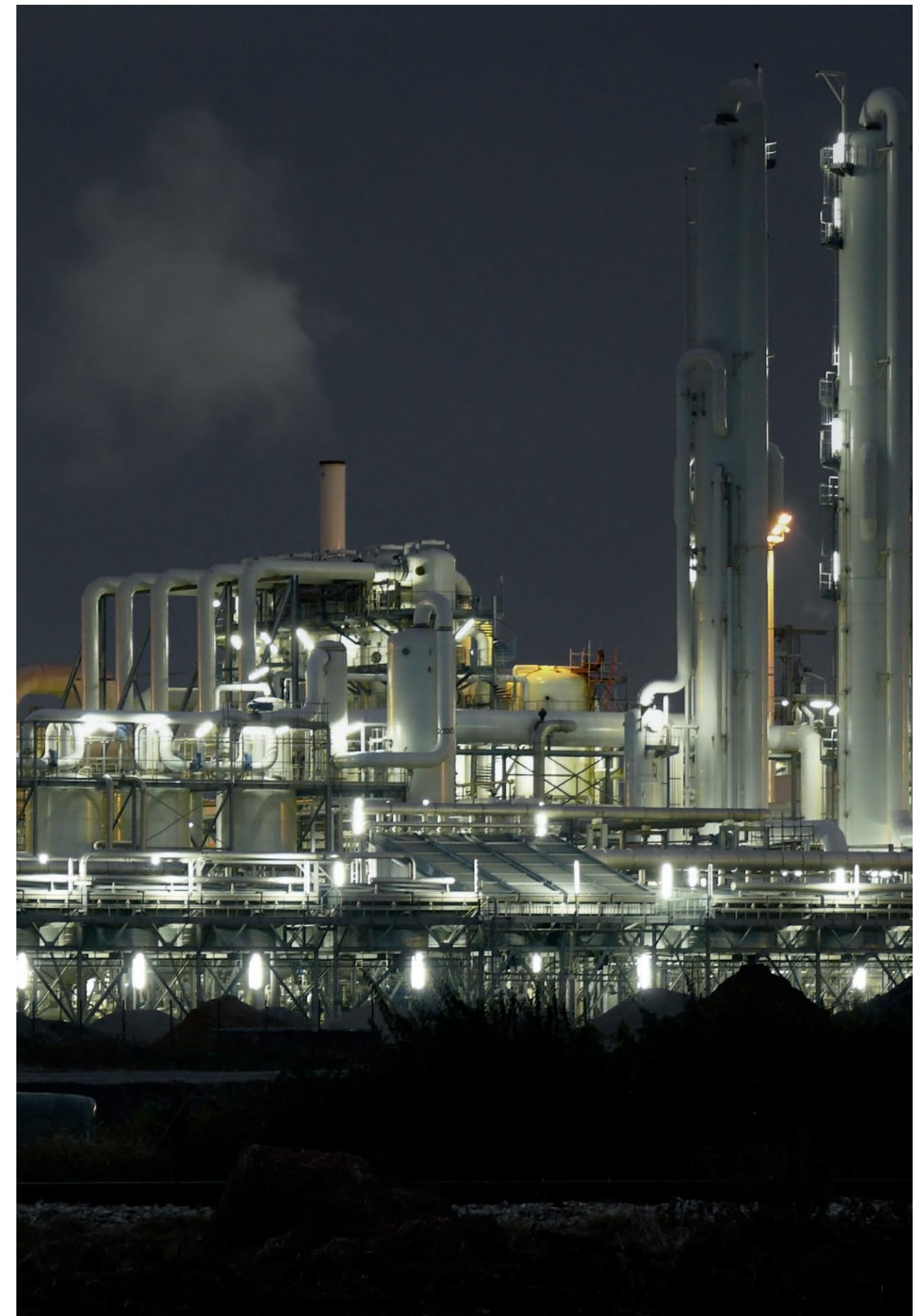


**Jamin**  
ATEX / IECEx Zones 2, 21 et 22  
Jusqu'à +35 °C



**Fumat**  
Grandes hauteurs ATEX / IECEx Zones 2, 21 et 22  
Jusqu'à +35 °C

**Sill 48 Xtrem**  
Grands espaces extérieurs  
Jusqu'à +50 °C



# Pharmaceutique Cosmétique

Les industries de la pharmaceutique et des cosmétiques imposent des exigences strictes en matière d'éclairage. Entre salles blanches nécessitant une hygiène irréprochable, atmosphères contrôlées pour éviter toute contamination et protocoles de fabrication exigeants, les luminaires doivent répondre à des critères de propreté, d'étanchéité et de durabilité absolus.

Sammode conçoit des solutions d'éclairage ultra-durables, parfaitement adaptées aux contraintes de ces environnements. Leur conception hermétique empêche toute infiltration de poussières ou de microparticules, tandis que l'utilisation de matériaux résistants aux agents de nettoyage et aux désinfectants garantit une longévité optimale, assurant ainsi des conditions de travail sûres et conformes aux normes les plus strictes.



**Conçus pour les environnements contrôlés**  
Conception acier inoxydable résistante aux nettoyages intensifs (y compris aux agents agressifs), et garantissant l'étanchéité totale (IP68/IP69K).



**Conformité aux normes d'hygiène et de sécurité**  
Solutions d'éclairage adaptées aux standards HACCP, GMP et ISO grâce à leur conception acier inoxydable sans aspérité : empêche toute rétention de particules, pour les salles blanches et zones de production ultra-propres.



**Fiabilité électrique**  
Électronique renforcée pour résister aux chocs électriques et aux surtensions réseau, jusqu'à 4 kV.



**Foucault**  
Espaces confinés



**Pascal / Crookes**  
Éclairage général



**Calmette**  
Salles blanches,  
Laboratoire



**Napier Xtrem / Cugnot Xtrem**  
Éclairage général  
jusqu'à +50 °C



**Brueghel**  
Laboratoires, contrôle visuel et de précision



**Maxwell/Coulomb**  
Bloc de secours  
évacuation ou ambiance



# Fabrication de batteries

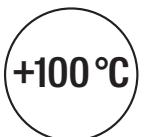
L'industrie des batteries est un environnement particulièrement sensible et exigeant, tant sur le plan chimique qu'électrique. Des zones de mélange aux lignes de formation, en passant par les salles sèches et les ateliers d'assemblage, l'éclairage doit faire face à des atmosphères corrosives, des poussières actives, des températures contrôlées et des exigences de propreté absolue.

Les luminaires Sammode sont spécifiquement conçus pour répondre à ces contraintes : leur construction étanche en verre borosilicaté et acier inoxydable 316L assure une résistance totale aux agents chimiques et un nettoyage facile. De plus, leur électronique embarquée est protégée contre les décharges électrostatiques, les pics de tension et les interférences, garantissant une fiabilité sans faille. Une solution d'éclairage pérenne, sécurisée et adaptée aux exigences de performance de l'industrie du stockage d'énergie.



## Continuité de service sans maintenance

Électronique renforcée pour résister aux chocs électriques et aux surtensions réseau, jusqu'à 4 kV, et ainsi assurer une fiabilité sans pareil pour limiter considérablement le besoin de maintenance, très utile dans ces zones difficiles d'accès.



## Résistance aux températures élevées, jusqu'à plus de +100 °C

Résiste aux températures négatives des *dry room* comme à celles élevées des zones de four grâce à sa conception spécifique (drivers déportés sur certains modèles) et à ses composants de haute qualité.



## Tenue éprouvée en atmosphères extrêmes

Résiste à l'humidité nulle (IP68/69K) en zones anhydres, aux vapeurs de solvants, aux poussières métalliques, aux chocs (IK10) et projections, et compatible ATEX / IECEx zones 1 ou 2.

**Pascal**

Zones de process à hygrométrie contrôlée, contrôle, stockage

**Cugnot Xtrem**

Ambiances sévères  
Jusqu'à +50 °C

**Leslie X-Heat**

Séchage des électrodes, hors zone ATEX / IECEx  
Jusqu'à +105 °C

**Boyle Xtrem**

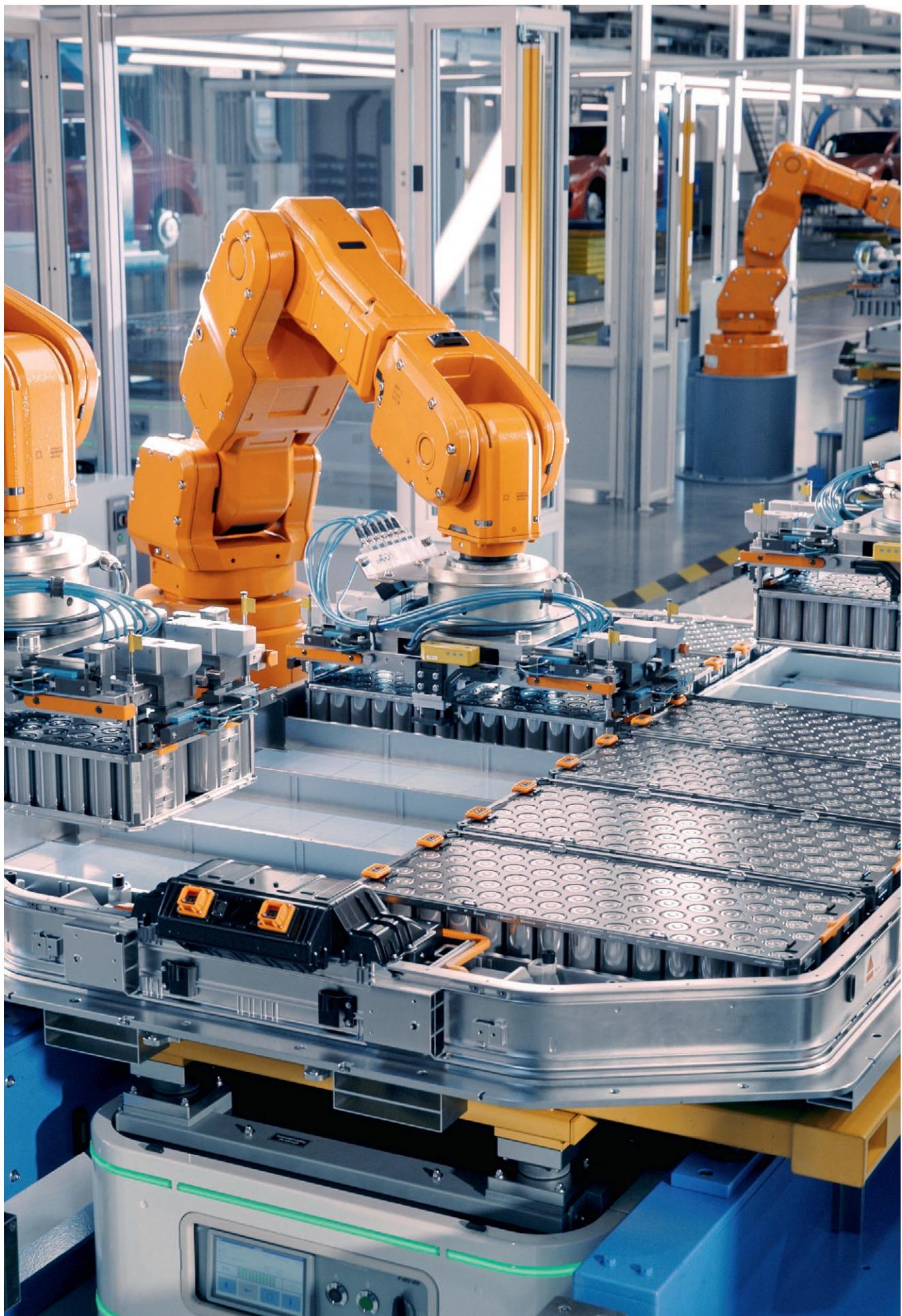
Ambiance ATEX / IECEx  
Zones 2, 21 et 22  
Jusqu'à +50 °C

**Sabatier Xtrem**

Ambiance ATEX / IECEx  
Zone 1  
Jusqu'à +50 °C

**Joule Xtrem**

Zones hors ATEX / IECEx, haute température  
Jusqu'à +85 °C



# Centrales nucléaires

Dans les centrales nucléaires de première comme de nouvelle génération, l'éclairage doit répondre à des contraintes extrêmes de sécurité, de robustesse et de fiabilité absolue. Les luminaires doivent supporter des ambiances sévères en fonction des différentes zones : chaleur, humidité, rayonnements, atmosphères corrosives ou confinées. Leur fonctionnement doit être garanti même en cas de choc, de vibration ou de perte de puissance. L'éclairage devient alors un maillon critique de la continuité d'exploitation comme de la gestion de crise.

Partenaire historique des équipes techniques des CNPE françaises depuis près de 50 ans, Sammode développe des luminaires ultra-durables, avec une garantie ultime de 10 ans, spécialement conçus pour résister aux conditions fortement variables et souvent extrêmes des différentes zones des centrales nucléaires, pour assurer la sécurité et la fiabilité des installations.



**Fiabilité maximale pour ces milieux sensibles**  
Luminaires conçus pour résister aux rayonnements, à l'humidité – notamment sous forme de vapeur – aux températures élevées et aux atmosphères confinées. La garantie d'une maintenance minimale et d'économies d'exploitation considérables, même en cas d'utilisation 24h/7j.



**Sécurité et conformité pour installations critiques**  
Équipements adaptés aux exigences des sites nucléaires : tenue aux séismes K3 grâce à une construction monobloc unique, résistance aux surtensions jusqu'à 320V / 48 h, aux élévations de température jusqu'à plus de 55 °C et conforme RCC-E.



**Une conception pensée pour durer**  
Systèmes conçus 100 % réparables et évolutifs, aciers inoxydables 304L et 316 L et électronique robuste et durable (90 000 h en usage intensif 24h/7j). Nos luminaires accompagnent la vie de la centrale, au grès des évolutions technologiques et réglementaires.



**Joliot Xtrem**  
Bâtiments électriques, postes de transformation, salle des machines, tours aéro réfrigérantes, stations de pompage, bâtiments réacteurs  
Jusqu'à +55 °C



**Boyle Xtrem**  
Ambiance ATEX / IECEx  
Zones 2, 21 et 22  
Jusqu'à +50 °C



**Maxwell/Coulomb**  
Bloc de secours évacuation ou ambiance



**Sabatier Xtrem**  
Ambiance ATEX / IECEx  
Zone 1  
Locaux batterie, Diesel  
Jusqu'à +50 °C

Les produits de cette page ne sont présentés qu'à titre indicatif ; d'autres produits peuvent être proposés pour ces applications en fonction des spécificités du projet ou des zones à éclairer.



# Centrales électriques et thermiques

Les centrales électriques et thermiques imposent des exigences rigoureuses en matière d'éclairage. Entre températures extrêmes, vibrations mécaniques, environnements poussiéreux et exposition à des substances potentiellement corrosives, les luminaires doivent garantir une résistance et une fiabilité absolues.

Sammode conçoit des solutions d'éclairage ultra-durables, parfaitement adaptées aux contraintes de ces infrastructures stratégiques. Leur conception robuste assure une protection optimale contre la chaleur, les chocs et les projections, tandis que l'utilisation de matériaux haute performance garantit une longévité exceptionnelle, contribuant ainsi à la sécurité et à l'efficacité des installations.



**Cugnot Xtrem**  
Éclairage général,  
abords extérieurs  
Jusqu'à +50 °C



**Foucault**  
Espaces confinés  
Jusqu'à +40 °C



**Résistance aux environnements techniques sévères**  
Luminaires étanches et robustes, capables de supporter fortes températures, humidité (IP68/69K), chocs (IK10), poussières et atmosphères industrielles.



**Tenue aux températures élevées**  
Conception et composants spécialement adaptés aux environnements de températures élevées (versions avec driver déportés, verre borosilicaté).



**Robustesse face au risque corrosion**  
Conception acier inoxydable marine 316L pour les installations en bord de mer ou fortement corrosives, étanchéité aux intempéries (IP68 /69K).



**Joule X-Heat**  
Turbines, chaudières  
Jusqu'à +85 °C



**Rankine X-Heat**  
Espaces confinés hautes températures  
Jusqu'à +70 °C



# Stations d'épuration Centres de traitement des eaux et déchets

Les usines de traitement des eaux & déchets et les stations d'épuration présentent des taux d'humidité ambiante et des concentrations en composés corrosifs potentiellement élevés. Ces environnements peuvent en outre présenter des exigences ATEX / IECEx, voire des contraintes spécifiques d'installation.

Sammode, spécialiste de l'éclairage en ambiances difficiles, propose des solutions robustes et durables très adaptées à ces lieux, garantissant les niveaux d'éclairement et la qualité de l'éclairage nécessaires pour assurer la sécurité et la conformité des installations, même dans ces conditions extrêmes.



**Robustesse dans les environnements sensibles**  
Étanchéité ultime (IP68/IP69K) pour résister à l'humidité élevée permanente, aux intempéries et aux nettoyages à haute pression.



**Tenue élevée à la corrosion et aux nettoyages intensifs**  
Conception acier inoxydable 316L et corps coextrudé en polycarbonate / PMMA pour les installations à environnement fortement corrosif (vapeurs acides).



**Fiabilité pour sites soumis à des contraintes permanentes**  
Conception robuste et durable, adaptée aux environnements explosifs avec des luminaires ATEX / IECEx pour zones 1 et 2 particulièrement légers, faciles à manipuler.



**Cugnot Xtrem**  
Bassins extérieurs,  
galeries techniques  
Jusqu'à +50 °C



**Boyle Xtrem**  
Bassins de sédimentation  
classés ATEX / IECEx  
Zone 2  
Jusqu'à +50 °C



**Sabatier Xtrem**  
Bassins de récupération  
classés ATEX / IECEx  
Zone 1  
Jusqu'à +50 °C



**Sill 48 Xtrem**  
Grands espaces  
extérieurs  
Jusqu'à +50 °C



**Maxwell/Coulomb**  
Bloc de secours  
évacuation ou ambiance



# Data centers

Les data centers imposent des exigences élevées en matière de fiabilité, de sécurité électrique et de continuité de service. Dans ces environnements hautement sensibles, où chaque défaillance peut entraîner des interruptions critiques, l'éclairage doit être à la fois performant, robuste et parfaitement intégré aux infrastructures techniques.

Les luminaires Sammode, conçus pour fonctionner 24/24 h sans dégradation de performance, offrent une excellente tenue aux perturbations électromagnétiques, aux variations de tension et aux atmosphères thermorégulées. Leur conception tubulaire étanche (IP68 / IP69K) empêche toute intrusion de poussière dans les espaces sensibles, tout en facilitant la maintenance. Fiables, durables et sécurisés, ils répondent pleinement aux exigences de disponibilité maximale propres aux centres de données.



**Robustesse dans les environnements sensibles**  
Parfaite étanchéité (IP68/IP69K), haute résistance aux vibrations, à la chaleur et aux poussières, garantissant une continuité d'éclairage fiable dans les salles serveurs, plenums ou zones techniques.



**Fiabilité et sécurité par l'électronique renforcée**  
Électronique renforcée pour résister aux chocs électriques et aux surtensions réseau (320 V / 48 h), et ainsi assurer une fiabilité sans pareil, avec le meilleur niveau de sécurité.



**Optimisation de la consommation énergétique et fiabilisation avec le Smart lighting**  
Luminaires avec détecteurs de présence ou déportés pour le pilotage de l'installation : plus de 70% d'économies d'énergie, et maintenance prédictive possible pour une installation ultra fiable.



**Pascal**  
Salle serveur, Locaux techniques  
Jusqu'à +35 °C



**Joule X-Heat**  
Zones sécurité incendie  
Jusqu'à +85 °C



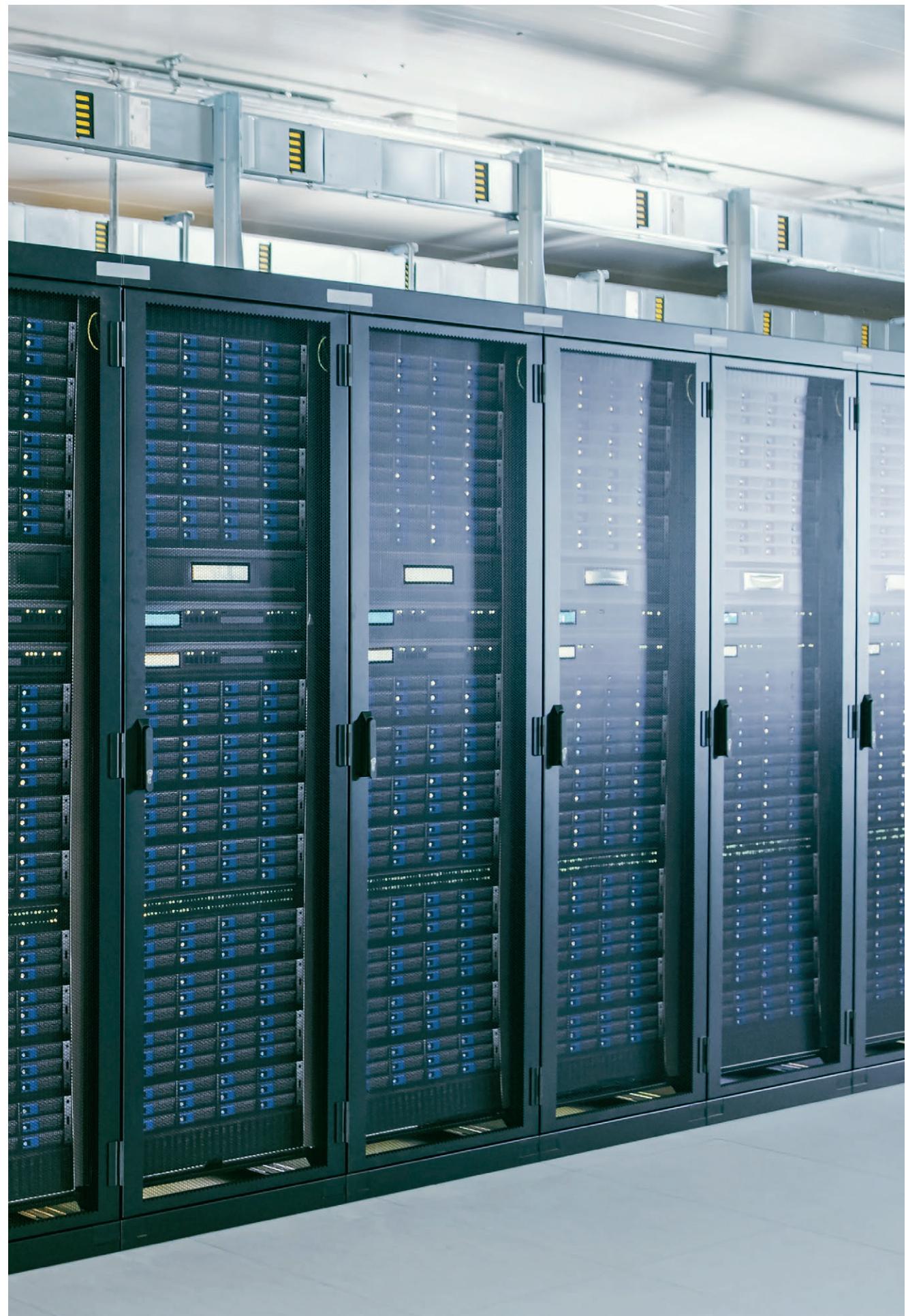
**Cugnot Xtrem**  
Production et gestion thermique  
Jusqu'à +50 °C



**Boyle Xtrem**  
Groupe électrogène, Diesel, en Zone 2  
Jusqu'à +50 °C



**Maxwell/Coulomb**  
Bloc de secours évacuation ou ambiance



# Autres applications exigeantes

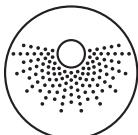
Sammode propose des luminaires conçus pour répondre aux exigences spécifiques des infrastructures de transports, tels que notamment les tunnels ferroviaires, les ateliers de maintenance, les quais et halls de gare, les stations de métro, ou encore les ports de marchandises. Résistance aux vibrations, aux chocs, à l'humidité, aux atmosphères corrosives ou salines : nos solutions garantissent une fiabilité sans faille dans les conditions d'exploitation les plus sévères.

Entre les espaces fonctionnels et les zones ouvertes au public, les luminaires Sammode allient robustesse, performance photométrique et continuité esthétique, pour un éclairage pérenne, au service de la sécurité, du confort visuel et de l'expérience des usagers comme des agents d'exploitation.

L'éclairage intelligent, associé à la détection de présence, offre de multiples bénéfices complémentaires (économies, confort, maintenance prédictive, notamment).



**Robustesse et endurance en toutes circonstances**  
Luminaires et solutions de gestions (solutions de connectivités en DALI associées à des détecteurs) conçus pour garantir une performance optimale, même dans les environnements exigeants.



## Maitrise optique, adaptée à chaque zone des infrastructures

Les luminaires Sammode offrent une large variété d'optiques (flux diffus, dirigé, ou bidirectionnel) combinées ou non à des grilles, permettant de sélectionner précisément le faisceau et la quantité de lumière en fonction des besoins spécifiques de chaque zone.



## Pérennité et évolutivité des installations

Conception 100% réparable et upgradable pour une durée de vie incomparable, jusqu'à 30 ans.



**Cugnot Xtrem**  
Tunnels ferroviaires



**Niepce Fv**  
Fosses de maintenance



**Pascal**  
Zones techniques, galeries



**Scorel**  
ULR 0%, idéal abords extérieurs



**Turner**  
Stations de métro, circulations, quais sous abris



# Guide de choix par contraintes

Des solutions adaptées à chaque environnement.

	Industrie			Xtrem			X-Heat			X-Cold			
	Pascal	Crookes	Carnot	Cugnot	Joliot	Napier	Fresnel	Sill 48	Joule	Leslie	Pauli	Bering	Barents
Zone ATEX 1													
Zone ATEX 2, 21, 22													
							●	●				●	
	+200 °C												
+105 °C													
+85 °C													
+70 °C													
+50 °C			●	●	● <sup>1</sup>	●	●	●					
+40 °C													
+35 °C	●	●											
+30 °C													
+25 °C										●			
	0 °C												
-20 °C	●	●	●	●		●	●	●					
-40 °C								●					
-60 °C									● <sup>2</sup>	● <sup>2</sup>			
	Jusqu'à IP68/69K	●	●	●		●	●	●	●	●	●		
Jusqu'à IP68													
IP 65								●					
	IK10	●		●		●		●		●	●		
IK09									●				
IK07	●					●							
		●				●	●	●	●	●	●		
Milieu extrêmement corrosif / abrasif			●										
	●	●	●			●	●	●	●	●	●		
320VAC 48h													
Protection contre les pics de tension (4 kV)			●		●	●	●	●	●	●	●		
	●					●							
Option détecteur HF intégré	●												
	●	●	●			●	●	●	●	●	●		

1. Jusqu'à 55 °C  
2. À partir de 2026

	ATEX					Compact				Secours		
	Alder	Jamin	Sabatier	Boyle	Fumat	Niepce FV	Foucault	Rankine	Calmette	Maxwell	Coulomb	Maxwell X-Cold
	●		●									
Zone ATEX 1												
Zone ATEX 2, 21, 22		●		●	●							
									●			
	+200 °C											
+105 °C												
+85 °C												
+70 °C												
+50 °C			●	●	●							
+40 °C												
+35 °C	●	●	●									
+30 °C												
+25 °C												
	0 °C											
-20 °C	●	●	●	●	●							
-40 °C						●						
-60 °C												
	Jusqu'à IP68/69K	●	●	●	●	●	●	●	●			
Jusqu'à IP68												
IP 65					●							
	IK10	●		●		●		●	●			
IK09												
IK07	●				●							
		●			●	●	●	●	●			
Milieu extrêmement corrosif / abrasif			●									
	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
320VAC 48h												
Protection contre les pics de tension (4 kV)			●		●				●	●		
	●											
Option détecteur HF intégré	●											
	●	●	●	●	●	●	●	●	●			

## un accompagnement sur mesure

et expert à chaque  
étape de votre projet



**Diagnostic et préconisation**

Chaque environnement, chaque application a ses propres exigences en matière d'éclairage. Nos équipes d'experts analysent minutieusement les conditions d'utilisation, les contraintes d'installation, les exigences réglementaires et les enjeux spécifiques de votre projet. Grâce à notre expertise, nous vous recommandons les produits et technologies les plus adaptés à vos besoins en tenant compte de l'ensemble des aspects techniques, esthétiques, économiques voire environnementaux.

### Études d'éclairage

L'éclairage joue un rôle essentiel dans la sécurité, le confort visuel et l'efficacité énergétique. Nous réalisons des études photométriques précises afin de garantir un éclairage homogène et adapté à chaque usage, tout en optimisant le nombre de points lumineux et en minimisant la consommation énergétique et l'impact carbone associé.

Nos études permettent également d'évaluer précisément les économies d'énergie (et les gains économiques associés) réalisables grâce à nos solutions d'éclairage et aux dispositifs de gestion intelligente. Nous pouvons également quantifier l'impact environnemental de votre projet d'éclairage en estimant les réductions d'émissions de CO<sub>2</sub>.

### Tests et accompagnement sur site

Parce que chaque projet est unique, nous vous accompagnons à toutes les étapes, depuis la conception jusqu'à l'installation, avec un suivi personnalisé. Selon les cas, nous proposons des tests en conditions réelles afin de valider la conformité des solutions choisies et d'apporter des ajustements si nécessaire. Notre engagement se poursuit après l'installation, avec un accompagnement sur la mise en service, la formation de vos équipes et l'optimisation des réglages pour garantir une performance durable.

Parmi les nombreux industriels ayant adopté les solutions d'éclairage Sammode :

**Laiteries et fromageries**  
Bel Group  
Isigny Ste-Mère  
Lactalis  
Maitres Laitiers  
Mamie Nova  
Nestlé  
Richesmonts  
Savencia  
Sodiaal  
Yoplait

**Frais et surgelés, Produits de la mer**  
Bonduelle  
Compagnie des Pêches  
Häagen-Dazs  
Intermarché  
Labeyrie  
McCain  
Nestlé  
Varachaix

**Élevage, Abattoirs, transformation de la viande**  
Bigard  
Charal  
Elivia  
Fleury Michon  
Galliance  
Henaff  
Herta  
LDC  
Madrange  
Maître Coq  
Socopa  
Teks Australia  
Van Drie Group  
Zenz Fleisch GMBH

**Malteries, Distilleries, Chais**  
Cargill  
Coopers  
De Mouterij  
Holland Malt  
Inter Malta  
Ireks  
Malteurop  
Soufflet  
Unicer

**Sucreries, meuneries, chocolateries, boulangeries**  
Couplet Sugars  
Cristal Union  
Erstein  
Saint Louis  
Savanna  
Sucrerie De Tourny  
Sucrerie/Distillerie  
De Lillers  
Tereos

**Aéronautique, automobile, construction navale, halls de peinture**  
Airbus  
dB Vib  
Marine Nationale  
Sabena

**Mines, Métallurgie, Sidérurgie**  
Arcelor Mittal  
Corus  
Eisengiesserei  
Torgelow  
Montupet  
Tata Steel  
Thyssenkrupp

**Verreries, Céramique, Papeteries, Matériaux**  
Cartaseta  
International Paper  
Metsaboard  
Mondi  
Seyfert  
Smurfit Kappa  
Verallia

**Chimie, Pétrochimie, Plasturgie**  
Adisseo  
Adnato  
British Petroleum  
Eureenco  
KEM ONE  
Naphtachimie  
Perenco  
Petronas  
QAPCO  
Sanofi  
Total

**Pharmaceutique, Cosmétique**  
Astrea Pharma  
Corden Pharma  
Roche  
Sanofi

**Centrales nucléaires**  
EDF

**Centrales électriques et thermiques**  
Dalkia  
E.ON Energy  
EDF  
Gazelenergie

**Stations d'épuration, Centres de traitement des eaux et déchets**  
DWA Siegen  
Eau De Paris  
Lückmann  
Pumpen-Center  
RÜBs Ara Bern  
RÜBs Bottwarstrasse  
ZWA Hainichen

**Data centers**  
Cloud HQ  
Groupe Verdon  
Interxion 13

## Notes

## Notes

Retrouvez toutes nos gammes Industrie et Infrastructures sur:

Find all our Industry and Infrastructure ranges on:

[sammode.com](http://sammode.com)

**Siège et showroom**  
24 rue des Amandiers  
F-75020 Paris  
T +33 (0)1 43 14 84 90  
FR: [info@sammode.com](mailto:info@sammode.com)  
EN: [enquiry@sammode.com](mailto:enquiry@sammode.com)  
[sammode.com](http://sammode.com)

Les informations, données techniques et visuels présentés dans ce document sont fournis à titre indicatif et non contractuel. Sammode se réserve le droit de modifier à tout moment les caractéristiques de ses produits ou toute autre information présentée dans ce document sans préavis.

**Rédaction**  
Sammode

**Direction artistique**  
Normal Studio

**Conception graphique**  
WA75

**Impression**  
Stipa, Montreuil (France)

© Sammode 09/2025  
Sous réserve d'erreurs et de modifications techniques.

**Photos**

- 2 © David Foessel
- 3 ← © Alain Caste
- 3 → © Jean Ber
- 6 – 7 © David Foessel
- 8 – 9 © Morgane Le Gall
- 13, 18 © Grégoire Pierre
- 19 ↑ © Traimak Ivan
- 19 ↓ © Cyrille Dubreuil
  
- 23 © Jean Ber
- 25 © Makhila communication
- 27 © Cyrille Dubreuil
- 29 © Serhii Neznamov
- 31 © Avatar 023
- 33 © Photo DR
- 35 © Alain Caste
- 37 © Sammode
- 39 © Tereos
- 41 © Extreme Photographer
- 43 © IM Imagery
- 45 © Alain Caste
- 47 © Imantsu
- 49 © Alain Caste
- 51 © Gorodenkoff
- 53 © Sammode



**Sammode intervient dans tous les secteurs de l'industrie et de l'agroalimentaire :**  
process industriels : usines, lignes de production, et zones de transformation ; environnements sensibles : salles blanches, laboratoires et zones à atmosphère contrôlée ; secteur agroalimentaire : ateliers de production, zones de stockage réfrigérées et zones de conditionnement.



**Sammode**

Sammode  
24 rue des Amandiers  
F-75020 Paris  
T +33 (0) 43 14 84 90  
[info@sammode.com](mailto:info@sammode.com)  
[sammode.com](http://sammode.com)

