

Communiqué de presse – Mercredi 8 octobre 2025

ALQIO, EXPERT DES SURFACES FONCTIONNALISÉES, EN QUÊTE DE NOUVEAUX MARCHÉS

Alqio, filiale dernière-née d'ARMOR GROUP, accélère son développement, appuyée par la symbolique d'un nouveau nom. Son métier : concevoir et fabriquer à l'échelle industrielle des films, membranes, capteurs, s'intégrant avec justesse dans des applications toujours plus innovantes. Après des investissements de production et des recrutements stratégiques ces derniers mois, l'entreprise poursuit ainsi sa structuration, avec en ligne de mire la pénétration de nouveaux marchés.

ALQIO, LA JUSTESSE INDUSTRIELLE

Près de deux ans après son lancement officiel, la filiale dernière-née d'ARMOR GROUP, poursuit son développement et franchit une étape supplémentaire hautement symbolique en dévoilant une nouvelle identité de marque. Arborant désormais le nom Alqio (ex-ARMOR SMART FILMS), l'entreprise affirme un positionnement construit autour d'un engagement, la justesse industrielle à tous les niveaux : conception sur-mesure, optimisation des ressources, équation économique et impact maîtrisé.

« Depuis le début de notre activité, ces principes guident l'accompagnement que nous menons auprès de nos partenaires pour la conception et la fabrication de composants de surfaces fonctionnalisées, du laboratoire jusqu'à la production industrielle », révèle Fabien Resweber Business Development Manager.

DES APPLICATIONS PARTOUT, POUR TOUS

S'appuyant sur son expertise de formulation, d'enduction (roll-to-roll) et d'impression de précision (sheet-to-sheet et sérigraphie), Alqio conçoit et fabrique à l'échelle industrielle des composants de surfaces fonctionnalisées - films, membranes ou capteurs – aux applications variées. Fort de son appartenance à ARMOR GROUP et de son site de production basée à La Chevrolière (44), sa capacité de production s'élève à plusieurs millions de m² enduits et plusieurs millions de capteurs sérigraphiés par an. La zone de production dispose également d'une salle blanche, contrôlée en température, en humidité et poussière pour l'équipement roll-to-roll.

Depuis 18 mois et l'arrivée de Fabien Resweber, en charge du développement commercial, Alqio accélère sa prospection vers de multiples opportunités d'innovations entamant le déploiement de nouvelles applications.

« Les surfaces fonctionnalisées que nous développons - membranes, films, capteurs, patches - disposent d'une infinité d'application : santé, industrie, sport, réalité virtuelle, bâtiment... nos surfaces fonctionnalisées sont partout. » déclare Fabien Resweber.

Par exemple, les films électroactifs se retrouvent comme transducteurs dans les dispositifs médicaux pour analyser ou traiter certaines maladies graves, mais aussi dans les hauts parleurs ultrafins, les capteurs de pression, ou bien les actionneurs haptiques pour équipements de réalité virtuelle.

Des capteurs sérigraphiés par Alqio peuvent aussi être intégrés directement dans des sols pour comptabiliser des présences (sol connecté). On les trouve également dans des équipements industriels, sportifs ou de protection professionnels (EPI) pour réaliser un suivi des chocs ou des pressions de manière dynamique, ou encore dans des interfaces ou objets connectés (sacs de boxe, équipements automobile ou cycliste, bracelets connectés...).

Autre exemple, Alqio travaille au développement de films chauffants électriques, notamment pour l'automobile ou pour l'industrie.

Enfin, l'entreprise se projette sur le développement et la production de membranes à perméabilité sélective très spécifiques sur mesure.

UN ACCOMPAGNEMENT DE LA R&D À LA PRODUCTION INDUSTRIELLE

Alqio offre quatre niveaux de services complémentaires : la caractérisation physique ou chimique, la R&D, le prototypage et la production à grande échelle, là où la majorité des laboratoires font le choix de s'arrêter au passage d'une production à échelle industrielle.

« C'est par la valorisation de ses savoir-faire et un accompagnement industriel depuis la naissance d'une idée, jusqu'à sa concrétisation industrielle et commerciale qu'Alqio entrevoit le succès des projets confiés par ses clients » précise Pierre Guichard, CTO d'Alqio.

L'entreprise qui compte actuellement une quinzaine de collaborateurs, vise un triplement de son chiffre d'affaires d'ici 5 ans.

« Selon RI Global Insight le marché des matériaux intelligents devrait croître à un TCAC de 7,1 % pour la période 2023-2030, avec une taille de marché projetée de \$115,4 Mds d'ici 2030¹. Grâce à notre outil industriel et des projections encourageantes, nous sommes confiants quant à l'avenir de notre activité. » conclut Fabien Resweber.

À propos d'Alqio

Alqio accompagne ses clients industriels dans leurs projets de développement de surfaces fonctionnelles (films, capteurs, membranes, formulations) en concevant, fabriquant et commercialisant des solutions innovantes et high-tech, issus de la synergie de ses expertises. Ces solutions sont destinées à des besoins industriels spécifiques et innovants, tout en étant utiles pour l'Homme et l'environnement. Alqio est une entreprise d'ARMOR GROUP, une ETI – entreprise de taille idéale - spécialisée en formulation d'encres, enduction de couches fines sur films minces et économie circulaire. Le groupe est n°1 mondial de la conception et de la fabrication de rubans transfert thermique dédiés à l'impression de données variables de traçabilité sur étiquettes et emballages souples. Présent à l'international, ARMOR GROUP compte près de 2 450 collaborateurs répartis dans une vingtaine de pays sur quatre continents. Le groupe a réalisé un chiffre d'affaires de 446 M€ en 2024.

Crédit photos : Alqio

