



DRAPAGES COMPLEXES DE PIÈCES EN PRE-IMPREGNE et POSE D'INSERTS

PREREQUIS

Connaissance des pré-impregnés

MODALITES PRATIQUES

Lieu : Dans nos centres ou dans votre entreprise.

Durée : 4 jours (28 heures)

Tarif : Nous consulter

Nombre de participants :
De 4 à 8 personnes (inter-entreprise)

MODALITES PEDAGOGIQUES

Évaluation : QCM, évaluation pratique en atelier.

Méthodologie : Alternance théorie en salle et exercices pratiques en atelier

VALIDATION

Attestation

Public concerné

- Opérateurs et techniciens amenés à draper des pièces complexes avec pose d'inserts

Objectifs de la formation

- Réaliser une pièce en fibre pré imprégnées sur un outillage de cuisson sous-vide
- Positionner des inserts

Contenu de la formation

HYGIENE ET SECURITE

- Les protections individuelles
- L'organisation des postes de travail
- L'étiquetage des produits
- La signalisation
- Documents sécurité
- Les règles de l'environnement

DRAPAGE COMPLEXE : TISSUS PRE-IMPREGNES

PRINCIPE SUR LA MISE EN OEUVRE DES PRE-IMPREGNES

- Elaboration des pré-impregnés
- Organisation et principes de mise en œuvre
- Description des différents outillages utilisés
- Drapage : méthodologie et précaution
- Utilisation du vide et compactage des plis (intermédiaire et final)
- Polymérisation des pièces en étuve
- Défauts rencontrés et solutions associées

DRAPAGE POUR LA FABRICATION DE PIÈCES

- Préparer la surface d'un outillage avant moulage
- Analyser l'état d'un outillage pour garantir des pièces de qualité
- Découper et préparer les pré-impregnés, le matériel, et les consommables pour le vide
- Draper des pièces monolithique et sandwich en respectant les documents de production (fiche d'instructions, plan de drapage, gammes)
- Draper des pièces en forme

MISE SOUS VIDE -TECHNIQUE DE COMPACTAGE

- Savoir positionner une bâche à vide, savoir raccorder deux bâches ou faire un sac à vide
- Détecter, comprendre les défauts lors de la mise sous vide et pendant le maintien du vide
- Prendre les précautions nécessaires à la manutention d'un moule sous vide
- Comprendre l'importance du compactage des plis (intermédiaire et final)
- Réalisation de la mise sous vide en respectant les techniques d'étanchéités de la bâche
- Détecter et comprendre les défauts qui peuvent apparaître
- Contrôler les tensions de la bâche et son étanchéité pour la cuisson
- Comprendre un cycle de polymérisation
- Comprendre et vérifier les branchements à effectuer en étuve ou autoclave
- Programmer un cycle de cuisson

POSE D'INSERTS

- Préparer la surface du composite
- Préparer la surface de l'insert
- Positionner le conformateur pour la pose de l'insert
- Collage de l'insert
- Les différents types de colle : méthacrylate, époxy

CONTROLE ET RENSEIGNEMENTS DE DOCUMENTS

- Traçabilité des opérations (Gammes, OF)