

---

# PROCEDURE de production de préforme de plateau de la trottinette

---

Contact – référent JVMA  
**Mathis Lefort**  
**Aymeric Goron**

## Introduction

Ce document vous permettra de produire une préforme suivant le plan de drapage donné et par la suite une pièce prête pour être utiliser lors d'un procédé RTM.

## Préparation du moule

Dans un premier temps vous devez nettoyer l'empreinte du moule :

- Résidu de liant d'ancienne préforme
- Morceau de fibre de carbone
- Impuretés

Une fois l'empreinte propre vous devez passer au minimum une couche de démoulant, si le moule n'a pas servi récemment vous pouvez aller jusque 4 couches. Pour cela munissez-vous de l'agent démoulant de la JVMA, un agent **Sicomin Cirex Si 041 WB**. Appliquer le démoulant avec un pinceau et laisser sécher chaque couche au **moins 15 minutes**.

## Drapage :

Un drapage consiste à empiler les plis d'un composite selon un plan et un ordre donné, aller voir le document "**Plan de drapage du Deck**" avant de commencer le cycle de préformage.



## Lancement du cycle de préformage :

- Une fois la pièce positionnée sur le moule, refermer le couvercle sur la pièce.
- Refermer le couvercle par la poignée et verrouiller les 4 grenouillères.
- Vérifier les connections énergétiques (connexion au réseau d'air et connexion au réseau électrique.)



Le vide va commencer à se faire dans l'empreinte dans la table, vérifier ensuite la valeur de dépressions sur le manomètre qui doit être de -0,2 bar.

- Mettre L'ensemble sous tension (levier sur le côté de l'armoire électrique)
- Actionner le commutateur « CHAUFFE » sur « ON » pour alimenter le régulateur de température.
- Afin de lancer le cycle du poste de préformage, positionnez le commutateur « **PROGRAMME** » sur « ON », le programme du

régulateur se lance.

Le **programme** est le suivant :

- La rampe de préchauffage se lance jusqu'à ce qu'elle atteigne le palier de préchauffage, signalé par le voyant « PALIER DE PRECHAUFFAGE »
- Le palier de préchauffage atteint, une temporisation de cinq minutes se lance pour permettre à l'opérateur d'installer la préforme. (La temporisation est réglable selon le besoin, voir document régulateur)
- La temporisation de préchauffage écoulée, la rampe de préformage se lance jusqu'à ce qu'elle atteigne le palier de préformage, signalé par le voyant « PALIER DE PREFORMAGE »
- Le palier de préformage atteint, une temporisation d'une heure se lance.
- Une fois la temporisation écoulée, le programme est terminé.

- A la fin du cycle, repositionnez le commutateur « PROGRAMME » sur « OFF », et lorsque vous ne vous servez plus du poste, repositionnez également le commutateur « CHAUFFE » sur « OFF ».



Une fois le programme terminer ouvrez la table, laissez l'outillage refroidir ensuite démouler la préforme à l'aide de la calle en plastique blanche taillé pour.

