

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

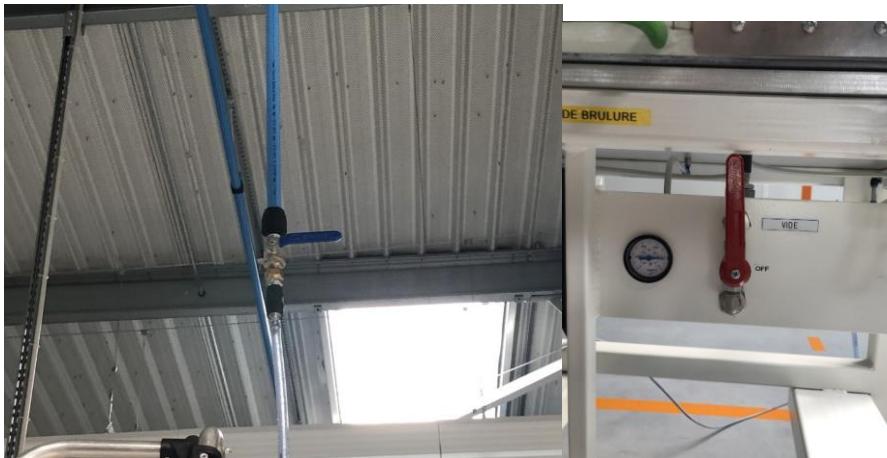


Drapage :

Un drapage consiste à empilez 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 « CHAUFE » 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.

