

• [Accueil](#) •

Dernière mäj: 20.06.2010

• [Voir l'intro flash](#) •

• [AÉROMODÉLISME](#) •

• [TECHNIQUE](#) •

• [ÉLECTRONIQUE](#) •

• [CNC](#) •

• [LA BOUTIQUE](#) •

• [LIENS http://](#) •

• [DOWNLOAD](#) •

• [LE FORUM](#) •



[envoi d'un e-mail](#)

Translate the Website
by google



Thermo-moulage

page 1 - page 2

Cellule: Navigation et Description



Afin que le plastique épouse bien les formes du master jusqu'en bas, il est indispensable de surmonter le master (ici avec 2 K7 vidéo).

OK, maintenant on met le cadre dans le four pour quelques minutes. Pour le choix de la bonne température voire plus bas.

Si le four est à la bonne température, le plastique va d'abord se tendre, puis commencer à se détendre de manière très visible sous l'effet de son propre poids.

Là il est prêt à être sorti du four. On allume alors l'aspirateur, et très rapidement on ouvre le four, et on plaque le cadre sur le master.

Quand le cadre arrive sur la boîte, l'étanchéité se fait. Ça fait un "schrouuup" et ça y est c'est fini,



si tout c'est bien passer. Sinon c'est pas grave, on enfourne de nouveau le cadre dans le four et on attend que le plastique reprenne sa forme initiale. Puis on recommence (attention de bien le réappliquer au même endroit!). Cela est parfois nécessaire pour des formes qui sont très hautes.

Une fois fini on attend que le plastique se soit bien refroidi pour reprendre sa solidité. Une bonne dizaine de minutes sont nécessaires, car l'intérieur du plastique n'est pas à l'air ambiant et à besoin de plus de temps. Si l'on démoule trop vite, la verrière risque de se déformer un peu.

Voilà!!

Quelques précisions maintenant sur le plastique employé et la température.

Le plastique que j'emploie se trouve dans les brico machin. C est vendu au mètre, en différentes épaisseurs: 0.8mm et 1.5mm. Le 0.8 mm convient bien. Malheureusement il existe au moins 2 sortes qui sont tous vendus en tant que PVC, et qui présentent des caractéristiques bien différentes.

Comment distinguer les deux types de PVC?

on plie un coin et on regarde la pliure. Si elle reste transparente, c est pas spécialement bon (type 1), si elle devient blanche c'est meilleur (type 2 voir la photo ci dessous).



1. Le type 1: il se travaille à basse température (120°C) mais présentent ces inconvénients: si la température dépasse les 120°C alors il blanchit et c'est foutu! de plus il n est pas très élastique, et il a fallu que je m'y reprenne plusieurs fois pour ma verrière de CAP :(
2. Le type 2 se travaille à environ 230°, est plus élastique que le type 1, ne blanchit pas si la température est trop élevée mais dégage une odeur infecte lors de sa chauffe. Il vaut mieux faire ça lorsque Madame est de sortie!

Avant de commencer avec un plastique inconnu, on augmente progressivement la température pour voir à partir de quand il commence à se détendre. Attention de ne pas attendre que la feuille soit tellement détendu qu'elle touche presque le fond du four. Le meilleur moment est quand le centre de la feuille pends de 1-2 cm. Si l'on attends plus, l'épaisseur finale obtenue sera plus fine, et voir trop fine. De plus on risque de créer des plis lors de l'application de la feuille PVC sur la forme.

Et pour finir voici 3 videos (format avi Div X 5) prises lors du thermoformage de la [verrière du 109E](#). C est rapide, propre et presque sans bavures.



le moulage-[682Ko](#)



Le démoulage-[1Mb](#)



Le résultat-[854Ko](#)



Vous en avez rêvé, et bien vous pouvez le faire :)

[page 1](#) - [page 2](#)

© 2002-2010 Blain Willy