

TECHNIQUES de TRANSFORMATION EXTRUSION CONTINUE et EXTRUSION DISCONTINUE

OBJECTIFS	PUBLIC	PRÉ REQUIS
<p>Être capable d'effectuer des réglages avec les techniques de l'extrusion soufflage : Procédé d'Extrusion Continue et/ou Discontinue</p> <p>Cette formation permettra à l'apprenant d'acquérir une autonomie pour les réglages d'une machine d'Extrusion Soufflage à Extrusion Continue et/ou Discontinue.</p> <p>Cette formation permettra à l'apprenant d'acquérir une autonomie pour les réglages d'une machine d'Extrusion Soufflage en Coextrusion.</p>	<p>Régleur en extrusion soufflage</p> <p>Technicien de Production</p>	<p>Connaître les basiques des machines d'extrusion soufflage.</p> <p>Compréhension de la langue française.</p>

NOMBRE DE PARTICIPANTS : Groupe de 4 personnes maximum.

CONTENU DE L'ACTION DE FORMATION

Connaissance des matières plastiques et généralités.

Principaux domaines d'applications.

Propriétés des matières plastiques / avantages et inconvénients.

Classification des matières plastiques.

- Exemples de matières thermoplastiques et d'objets.
- Exemples de matières thermodurcissable et d'objets.

Origine des matières plastiques.

- Les macromolécules.

Synthèse des matières plastiques.

- Synthèse de l'éthylène en polyéthylène.
- Monomères / Polymères.

Les polymères synthétiques.

- Comportement à la transformation des thermoplastiques.
- Comportement à la transformation des matières thermodurcissables.

Les techniques de transformation des souffleuses.

Conception des machines.

Principes de fonctionnement.

Paramètres extrudeuse.

Extrusion continue.

Extrusion multicouche – Coextrusion.

Extrusion discontinue.

Plastification et écoulement de la matière au niveau de l'extrudeuse et de la filière.

Productivité des machines et instructions de démarrage.

Elaboration du synoptique type d'un cycle machine.

Définition du cycle machine (temps, retard, vitesse, course, etc...).

Optimisation des temps de cycle (lors du démarrage et en phase de production).

Temps de cycle trop long (causes et remèdes).

Paramètres de l'extrudeuse souffreuse.

Optimisation du process de fabrication.

- produit non conforme.
- temps de cycle trop long.
- multiples défauts.

DUREE	LIEU
10 jours soit 70 heures de formation.	<ul style="list-style-type: none"> - En centre. - En entreprise.

PEDAGOGIE ET MATERIEL PEDAGOGIQUE UTILISE

La formation est dispensée par un formateur compétent et expérimenté.

Une documentation complète sera remise à chaque stagiaire.

Validation des Acquis

À l'issue du stage, une attestation de stage sera délivrée par U.C.F.E. à l'employeur.

Productivité des machines et instructions de démarrage (suite).

Optimisation du process de fabrication (suite).

- combinaisons de défauts divers.
- dérive des différents paramètres de réglage.

Programmeur de paraison V.W.D.S. (épaisseur de la paroi dans le sens vertical).

Vertikale Wand Dicken Steuerung.

Principe de fonctionnement du programmeur V.W.D.S.

Principe de réglage.

Utilisation des différents paramètres basés sur le V.W.D.S.

Problèmes de répartition d'épaisseur au niveau de la paroi.

Programmation de la paraison.

- paroi trop fine.
- allongement de la paraison sous son propre poids.
- affaissement de la paraison.
- paroi trop épaisse.
- variation de la longueur de la paraison.
- vitesse extrudeuse mal adaptée.
- programmeur mal paramétré.
- lignes de soudure faible.
- goulot mal formé (ovalisation, inclinaison).
- affaissement de la pièce soufflée.
- déformation du produit.

Programmeur de paraison P.W.D.S. (épaisseur de la paroi dans le sens radial).

Partielle Wand Dicken Steuerung

Principe de fonctionnement du programmeur P.W.D.S.

Principe de réglage.

Utilisation des différents paramètres basés sur le P.W.D.S.

Problèmes de répartition d'épaisseur au niveau de la paroi.

Programmation de la paraison.

- paroi trop fine.
- paroi trop épaisse.
- programmeur mal paramétré.
- produit non conforme.

Principe d'utilisation d'une filière rectifiée (réglage statique par système de vis).

Principe général.

Poinçon de filière rectifiée (usinage : réglage statique).

Principe de réglage par déformation sur anneau « déformable ».

Réglage statique avec système de vis – écrou – contre écrous.

Défauts de surface.

Défauts de surface visuels sur le produit.

- peau de requin.
- finition terne.
- lignes de brûlure.
- traces de filière.
- impuretés.
- peau d'orange.

Réglage et nettoyage de la filière, du poinçon, de l'anneau déformable (entrefer).

Flux des matières.

Systèmes des flux matières.

Le doseur - mélangeur.

Instructions de changement de matière et / ou de masterbatch (mélange maître).

Optimisation du changement de matière et / ou de masterbatch (mélange maître).

Instructions de réglage du doseur.