

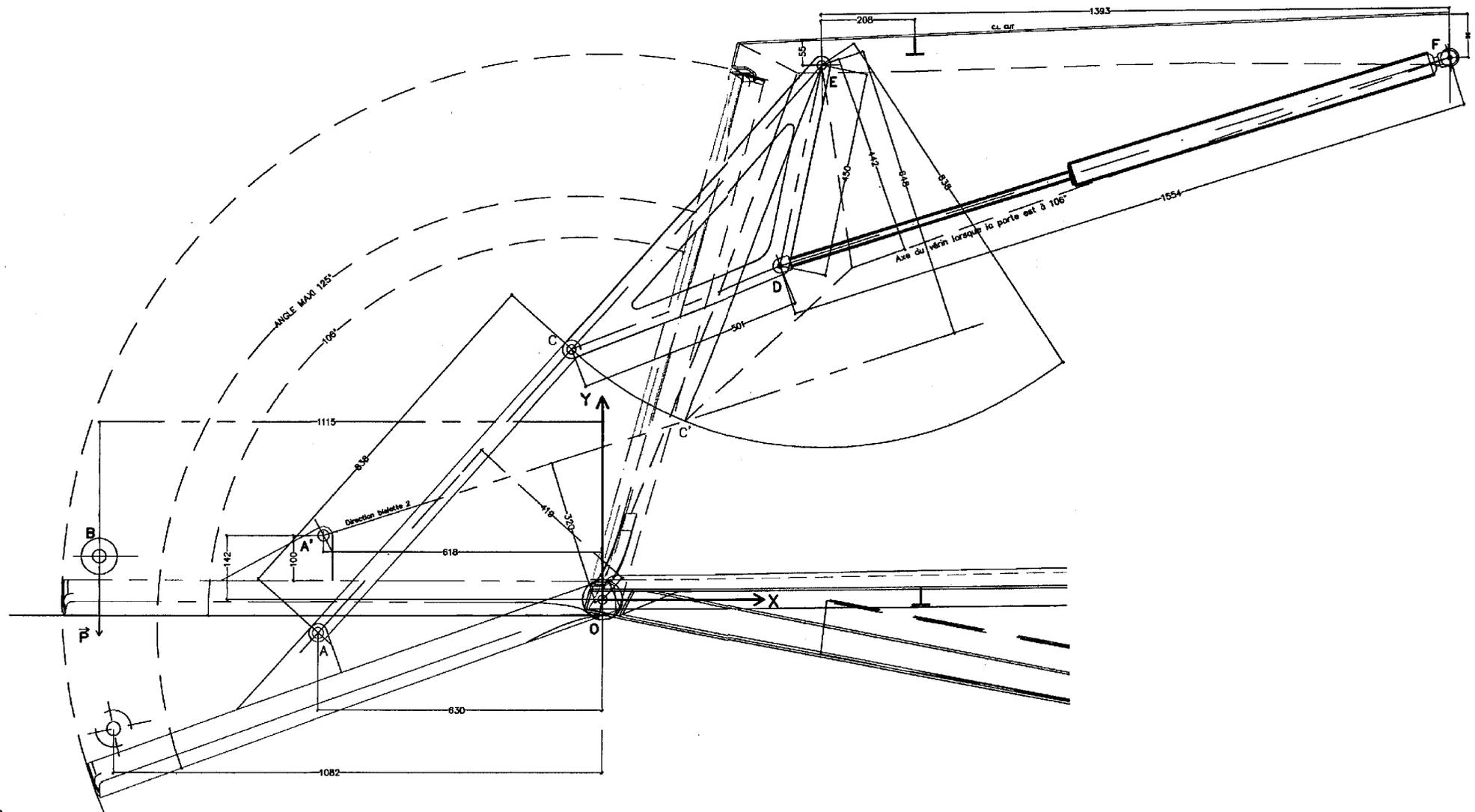


Ce document a été mis en ligne par l'organisme [FormaV](#)®

Toute reproduction, représentation ou diffusion, même partielle, sans autorisation préalable, est strictement interdite.

Pour en savoir plus sur nos formations disponibles, veuillez visiter :

www.formav.co/explorer



NOM :
N :

CNE4CE Document 4

Référence	Quantité	Titre/Nom, dénomination, matériel, dimensions, etc.			No. d'article/Référence	
Dessiné par	Vérifié par	Approuvé par - date	Nom de fichier	Date Session 2004	Echelle 1: 6,25	
BTS Construction Navale				Cinématique de la porte		
82° PERFORMANCE CRUISER				Edition	Feuille No. Document 4	

PRINCIPES GÉNÉRAUX DE STRATIFICATION DE LA PORTE

La porte est principalement constituée d'un sandwich de base comportant 2 peaux verre-époxy sur mousse PVC H70 et d'une poutre transversale peaux carbone sur mousse PVC H130.

NOTATIONS

Les tissus sont notés de la manière suivante :

1. Type de tissu : U (unidirectionnel) ou X (bibiais).
2. Type de fibres : C (carbone HR) ou E (verre E).
3. Grammage en gr/m^2 .
4. Orientation des fibres (pour les bibiais) : @45 ($\pm 45^\circ$) ou @0/90°.

STRATIFIÉ DE BASE

Réaliser la séquence de stratification suivante pour le stratifié de base à appliquer sur toute la porte (peaux intérieure et extérieure) :

1. XE 450@45°
2. XE 450@0/90°
3. XE 450@45°
4. XE 450@0/90°
5. XE 450@45°

Le volume intérieur est rempli par de la mousse PVC H70, localement renforcé par de la mousse PVC H130.

SÉQUENCE DE FABRICATION RECOMMANDÉE

1. Réaliser un gabarit à partir du plan des formes de la porte tout en respectant les dimensions réelles de l'ouverture pratiquée sur le tableau arrière du navire.
 2. Fabriquer un moule femelle bon marché pour réaliser les peaux intérieure et extérieure.
 3. Stratifier les 2 peaux avec les renforts longitudinaux.
 4. Réaliser à l'aide des 2 peaux un moule temporaire femelle pour fabriquer la poutre transversale carbone.
 5. Stratifier la poutre carbone transversale.
 6. Réaliser la liaison entre la poutre transversale carbone et la peau extérieure.
 7. Fixer les charnières composites sur la peau extérieure.
 8. Remplir l'ensemble avec la mousse PVC.
 9. Fermer l'ensemble avec la peau intérieure en réalisant la liaison entre les 2 peaux avec un mélange résine+microfibres.
- Utiliser une résine époxyde "Ampreg 26" ou équivalente
 - La stratification doit être réalisée sous vide suivant les recommandations du fabricant de la résine utilisée.
 - Assurez-vous de l'alignement des charnières lors de leur stratification en enfilant un axe transversal.

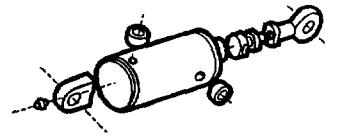
FINITIONS

1. Peau intérieure : peinte comme la coque et lattée en teck
2. Peau extérieure : enduite et peinte en même temps que la coque pour une parfaite homogénéité.
3. Ancrages latéraux : Finition et peinture comme le battant.

7

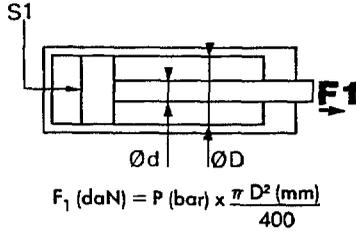
VERIN JOINER

DOUBLE EFFET



1 TABLEAU POUR DÉFINIR LE DIAMÈTRE TIGE

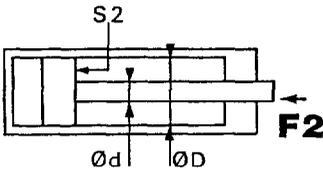
FORCES DÉVELOPPÉES EN POUSSANT (daN) (F₁)



Ø D (mm)	32	40	50	60	70	80	90
S1 (cm ²)	8,04	12,56	19,63	28,27	38,48	50,26	63,62
Pression en bar	50	402	628	981	1413	1924	2513
	100	804	1256	1963	2827	3848	5026
	150	1206	1884	2944	4240	5772	7539
	200	1608	2512	3926	5654	7696	10052

$$F_1 \text{ (daN)} = P \text{ (bar)} \times \frac{\pi D^2 \text{ (mm)}}{400}$$

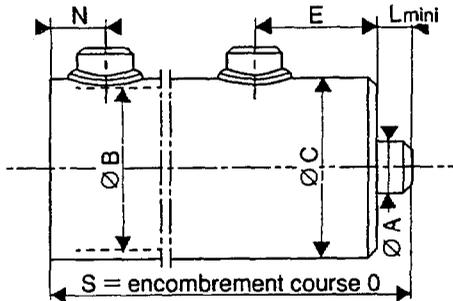
FORCES DÉVELOPPÉES EN TIRANT (daN) (F₂)



Ø D (mm)	32	40	50	60	70	80	90
Ø d (mm)	16	20	25	30	35	40	45
S2 (cm ²)	6,03	4,90	7,65	14,72	18,65	25,91	30,63
Pression en bar	50	301	471	736	1060	1443	1885
	100	603	942	1472	2120	2886	3770
	150	904	1413	2208	3180	4329	5655
	200	1206	1884	2944	4240	5772	7696

$$F_2 \text{ (daN)} = P \text{ (bar)} \times \frac{\pi [D^2 - d^2] \text{ (mm)}}{400}$$

2 DÉFINITION D'UN VÉRIN DOUBLE EFFET



A	B	S	N	C	E	L
18						
20	32	108	19	42	39	21
25	40	111	22	50	39	23
25	40	111	22	50	39	23
25	50	132	22	59	46	29
30	60	132	22	69	48	27
35						
35	70	148	26	80	50	33
40						
45	80	159	27	90	58	36
45						
50	90	171	31	100	60	37
50						
58						

IMPORTANT
Choix possible de votre course de mm en mm

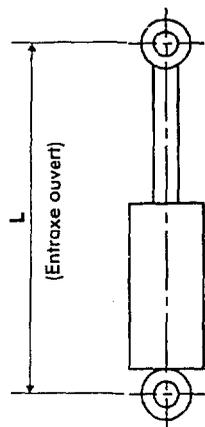
COURSE	
MINI	MAXI
25	1400
25	1400
25	1375
25	1375
25	1375
25	1375
25	1375
25	1375
25	1375

EXEMPLE DE CODIFICATION :

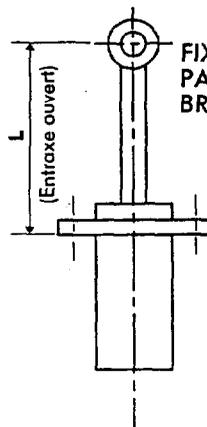
A	B	Course
35	60	1056

Vérin double effet tige Ø 35
alésage Ø 60, course 1056 mm

3 TABLEAU POUR LA DÉTERMINATION DU DIAMÈTRE MINI DE LA TIGE AU FLAMBAGE



FIXATION D'EXTREMITÉ



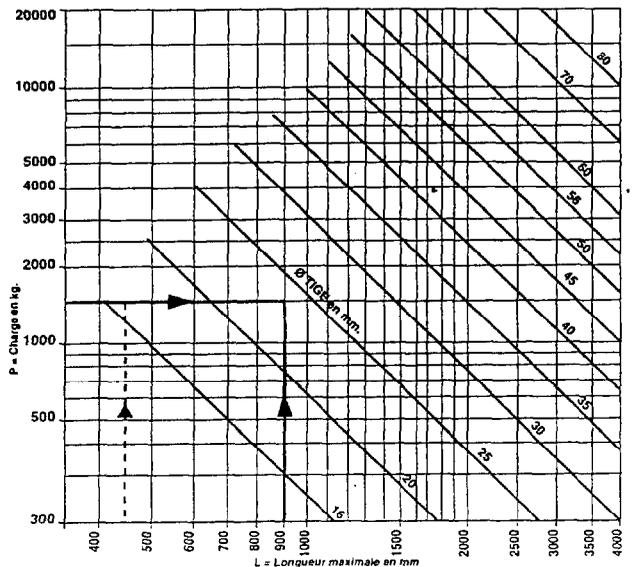
FIXATION PAR BRIDE

EXEMPLE

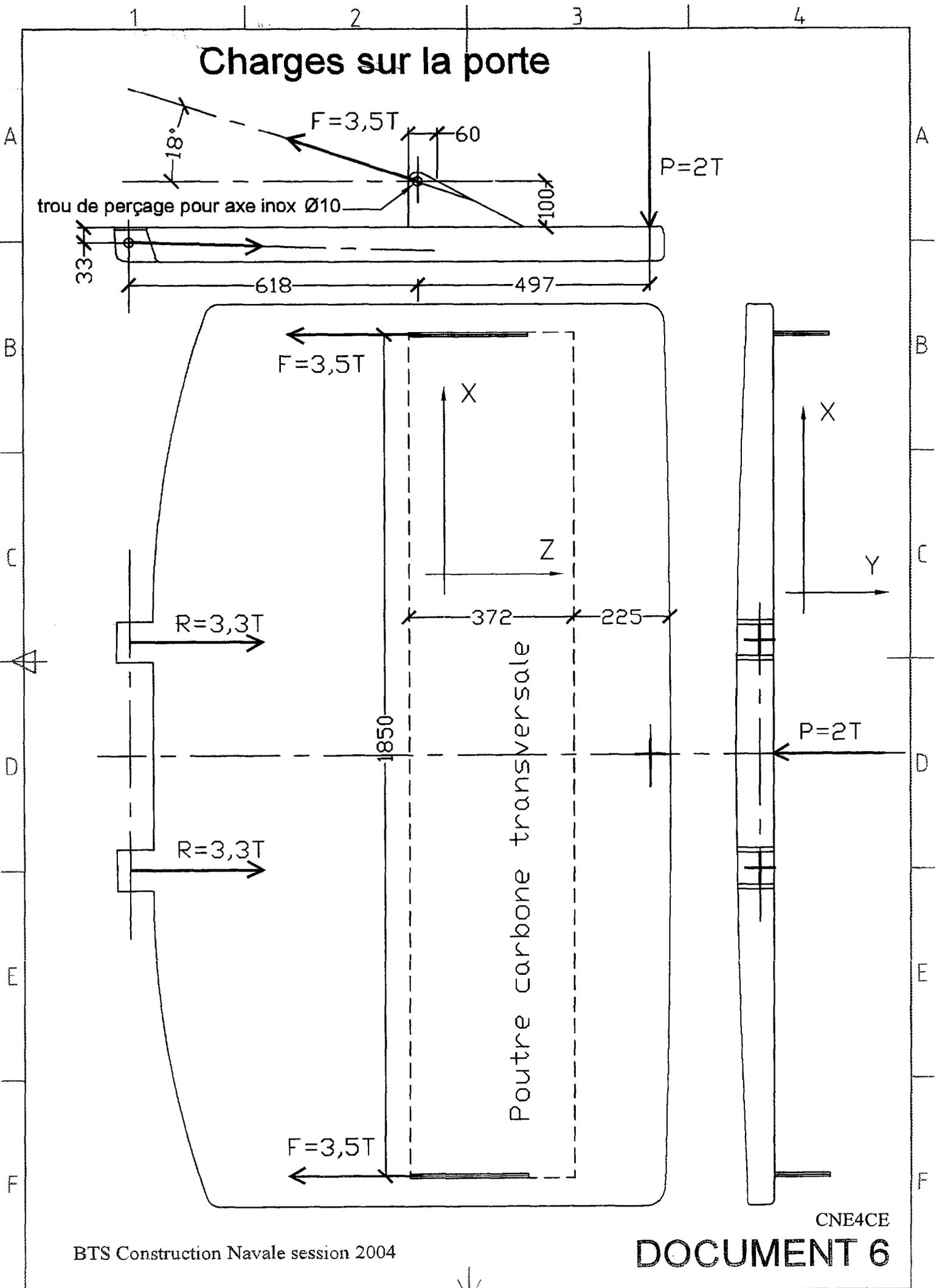
P = 1500 kg
L = 900 mm
Ø tige = 25 mm MINI

EXEMPLE

P = 1500 kg
L = 450 mm
Ø tige = 20 mm MINI



Charges sur la porte



Calcul des structures composites

1. Calcul de l'épaisseur d'un stratifié :

$e = mf / (V_f \cdot \rho_f)$ avec :

e = épaisseur du stratifié en mm.

mf = grammage surfacique total des tissus (renforts) en gr/m^2 .

V_f = teneur en volume du renfort.

ρ_f = masse volumique du renfort en kg/m^3 .

2. Calcul simplifié d'un sandwich à la flexion (figure 1)

$$\sigma_{peau} = M_f / (l \cdot e_m \cdot e_p) \quad \tau_{âme} = T / l \cdot e_m$$

σ_{peau} : contrainte normale supposée constante dans la peau du sandwich.

$\tau_{âme}$: contrainte tangentielle supposée constante dans l'âme du sandwich.

M_f : moment fléchissant.

T : effort tranchant.

l : largeur du stratifié.

e_m : épaisseur de l'âme.

e_p : épaisseur de la peau.

On doit vérifier que :

- σ_{peau} soit inférieure aux valeurs de rupture définies suivant le critère de résistance adopté (en général le critère de rupture de Hill-Tsai) . Les abaques du *document 8* donnent cette contrainte de rupture suivant l'orientation des plis du stratifié.
- $\tau_{âme}$ est inférieure à la contrainte de rupture au cisaillement de la mousse de l'âme. Voir *document 8*.

Contraintes dans un sandwich soumis à la flexion

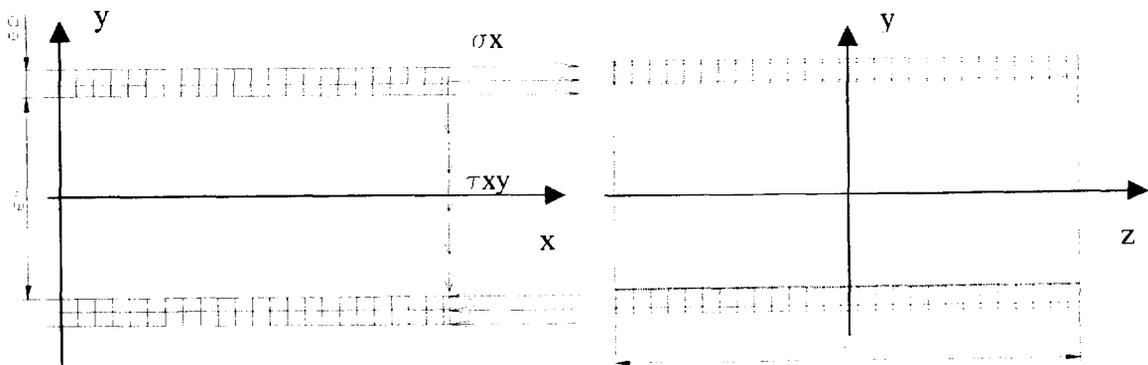


Figure 1

Principales propriétés physiques des tissus et résines composites

Matériaux	Diamètre du filament μm	Masse volumique $\rho: \text{kg/m}^3$	Module d'élasticité longitudinal E : Mpa	Module d'élasticité transversal G : Mpa	Coefficient de Poisson ν	Contrainte de rupture en traction $\sigma_{\text{rupture}} : \text{Mpa}$
Renforts						
Verre E Usage courant	16	2600	74000	30000	0.25	2500
Verre R Haute performance	10	2500	86000		0.2	3200
Kevlar 49	12	1450	130000	12000	0.4	2900
Carbone HR Haute résistance	7	1750	230000	50000	0.3	3200
Carbone HM Haut module	6.5	1800	390000	20000	0.35	2500
Résines						
Polyester		1200	4000	1400	0.4	80
Époxyde		1200	4500	1600	0.4	130
Phénolique		1300	3000	1100	0.4	70
Vinylester		1150	3300			75
Polycarbonate		1200	2400			60

Caractéristiques mousse PVC série H

TYPE DENSITY (tolérance $\pm 10\%$)	TEST STANDARD ASTM C27 DIN53420 ISO845	H70 Kg/m ³ 70	H80 Kg/m ³ 80	H100 Kg/m ³ 100	H130 Kg/m ³ 130	H200 Kg/m ³ 200	H250 Kg/m ³ 250
Mousse PVC		N/mm ² MPa	N/mm ² MPa	N/mm ² MPa	N/mm ² MPa	N/mm ² MPa	N/mm ² MPa
Compression strength at 23°C Contrainte de rupture à la compression	ASTM D 1621 ISO 844 DIN 53421	1.11 1.11 1.11	1.38 1.38 1.38	1.92 1.92 1.92	2.72 2.72 2.72	4.62 4.62 4.62	5.99 5.99 5.99
Compression modulus Module d'élasticité longitudinal (E)	ASTM D 1621 ISO 844 DIN 53421	43.0 43.0 43.0	54.3 54.3 54.3	76.8 76.8 76.8	110.6 110.6 110.6	189.4 189.4 189.4	245.7 245.7 245.7
Tensile strength at 23°C Contrainte de rupture à la traction	ASTM D 1623 ISO 1926 DIN 53430	1.40 1.43 1.43	1.58 1.70 1.70	1.95 2.25 2.25	2.83 3.36 3.36	4.88 5.9 5.9	6.34 7.61 7.61
Shear strength at 23°C Contrainte de rupture au cisaillement	ASTM C 273 ISO 1922 DIN 53427	0.82 0.78 0.78	0.98 0.91 0.91	1.3 1.18 1.18	1.8 1.62 1.62	2.91 2.61 2.61	3.65 3.35 3.35
Shear modulus Module d'élasticité transversal (G)	ASTM C 273 ISO 1922	20.0 22.0	23.6 25.9	30.8 33.8	43.6 46.8	74.8 81.6	100.5 110.0
Shear deformation	ASTM C 273	34.7	33.3	30.5	33.1	31.1	27.1
Flexural strength at 23°C	ASTM D 790 DIN 53423	1.73 1.92	1.81 1.95	1.98 2.02	2.51	5.05 5.03	7.99 8.13
Flexural modulus	ASTM D 790 DIN 53423	42.3 36.7	49.4 42.9	63.6 55.3	90.4 78.6	178.4 155.2	263.2 228.9
Water vapour transmission rate	ISO 1663	6.0	5.1	3.2	2	1.2	
Water absorption	ASTM C 272	0.06	0.06	0.04	0.03	0.02	0.02
Closed cells	ISO 4590(%)	100	100	100	100	100	100

Stratifié carbone époxyde - Contrainte de rupture σ_x

Taux de fibres en volume $V_f = 60\%$.

Ce tableau donne la contrainte normale σ_x maximale de rupture suivant le critère de Hill-Tsai en fonction des pourcentages de plis dans les directions 0° , 90° , $+45^\circ$ et -45° .

Exemple : Pour un stratifié comportant 60% de fibres à 0° , 20% à 90° et 20% à $\pm 45^\circ$ les contraintes σ_x maximum sont de 550 Mpa en traction et 747 Mpa en compression.

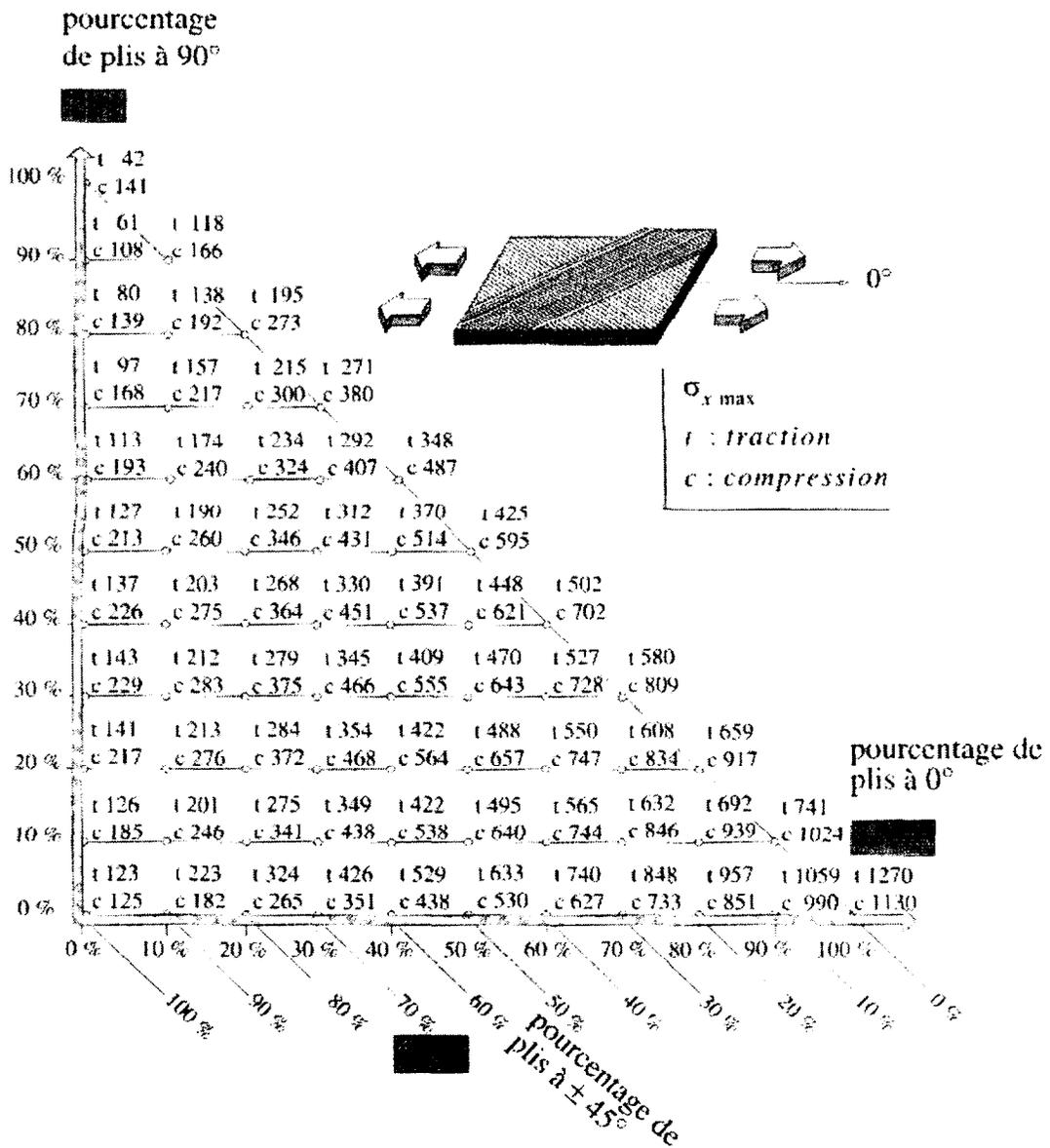
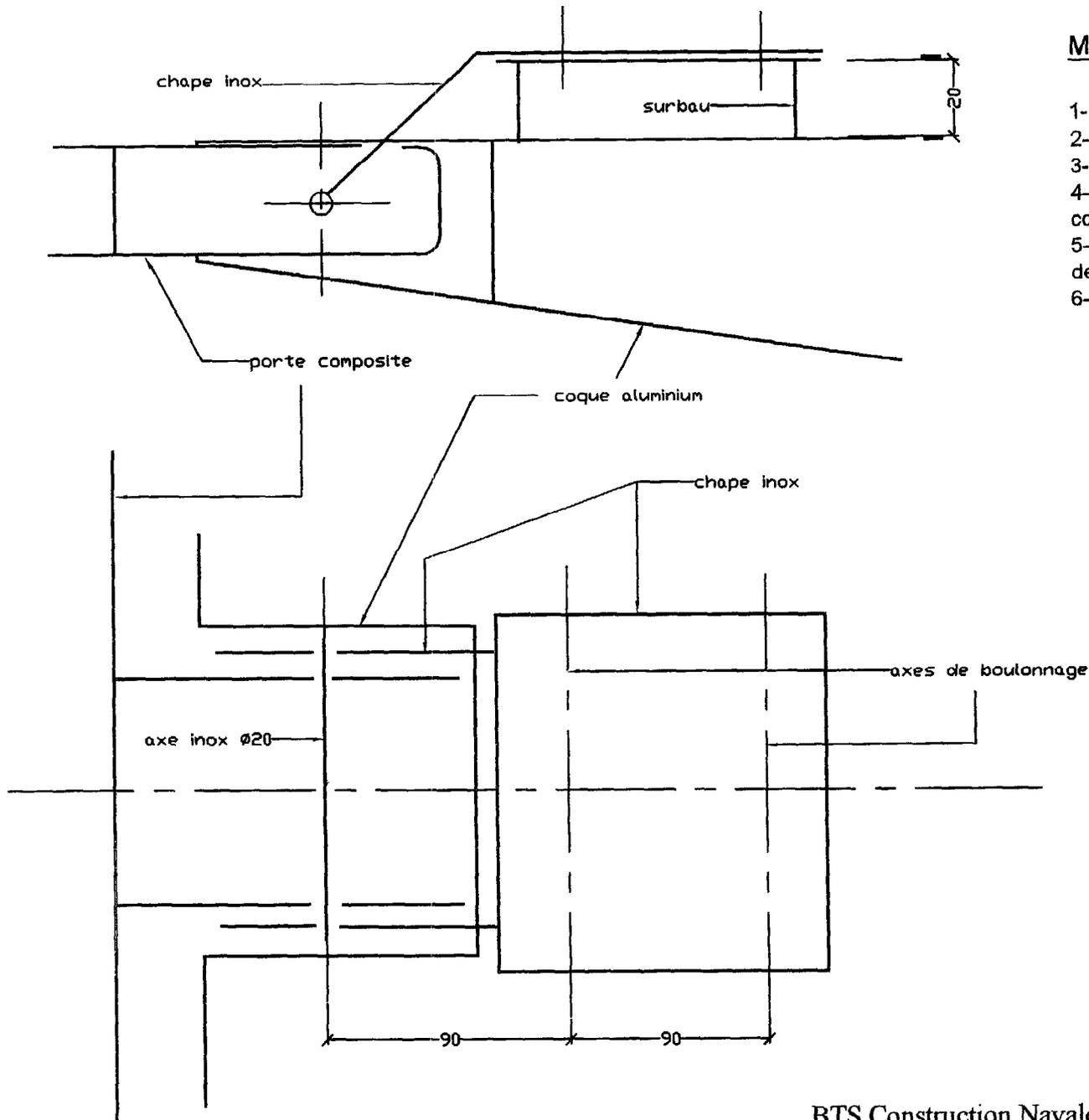


Schéma de principe des charnières



Montage des charnières :

- 1- Positionner les chapes inox sur la porte composite.
- 2- Emmancher les 2 axes inox Ø20.
- 3- Positionner l'ensemble sur la coque en aluminium.
- 4- Régler correctement la position de la porte par rapport à la coque.
- 5- Contrepercer les 2 surbaus en utilisant les trous de perçage des chapes inox comme gabarit.
- 6- Boulonner les chapes inox sur la coque.