

Défauts dans les procédés d'extrusion et d'étirage des thermoplastiques

Présentation

Nature et origine des défauts observés en extrusion et étirage. Relation entre comportement rhéologique et conditions de mise en œuvre

Stage de deux jours.

Nombre de stagiaires maximum : 25

Responsable

Cyrille SOLLOGOUB, Maître de conférences à la chaire des matériaux industriels polymères du Cnam.

Publics et conditions d'accès

Spécialistes de la conception des produits, producteurs de matières, ingénieurs et techniciens supérieurs de la plasturgie, responsables du contrôle de réception de pièces plastiques.

Il est recommandé de suivre le stage FCPL07 intitulé «[Caractérisation mécanique et rhéologique des polymères](#)».

Objectifs

Identifier la nature et l'origine des défauts observés dans les **procédés industriels** de mise en œuvre des polymères à forte cadence.

Analyser le lien avec le **comportement rhéologique** et les conditions de mise en œuvre des matériaux polymères.

Décrire les possibilités des logiciels de simulation numérique en vue d'une conception optimisée des outillages et des produits.

Énoncer les méthodes correctives au niveau du choix des matières ou des formulations et des conditions de mise en œuvre.

Voir aussi les formations aux métiers de

[Ingénieur / Ingénieure en matériaux en industrie](#)

Voir aussi les formations en

[Matériaux polymères](#)

Programme

Typologie et classement des défauts (visibles et non visibles).

Défauts instantanés et défauts apparaissant dans le temps.

Outils d'analyse et démarche d'expertise des défauts.

Effets de l'orientation moléculaire dans la formation des défauts, lien avec la fragilité ou l'anisotropie des propriétés mécaniques.

Apports des logiciels de simulation numérique pour la prévision et le traitement des défauts au stade de la conception des pièces et des outillages.

Actions correctives possibles au niveau du choix des matières ou des conditions de mise en œuvre.

Moyens pédagogiques

Deux journées sont consacrées à l'injection, deux journées sont consacrées à l'extrusion et aux techniques associées de mise en forme.

Moyens techniques

Tableau blanc, vidéoprojecteur, matériel industriel

Modalités de validation

Associés aux stages FCPL07 ou FCPL10, ces deux stages permettent, après évaluation des acquis, la validation au titre de l'unité d'enseignement MPL108-Thermorhéologie et mise en œuvre.

Contact

Posez-nous vos questions via [ce formulaire \(cliquer ici\)](#) ou en appelant le 01 58 80 89 72

Du lundi au vendredi, de 09h30 à 17h00

Complément lieu

Paris IIIe

Code Stage : FCPL09b

Tarifs

750 € net

Particuliers : vous ne bénéficiez d'aucune prise en charge ou vous êtes demandeur d'emploi ?

[Découvrez nos tarifs adaptés à votre situation](#)

Nombre d'heures

12,5

Dates des stages

Stage se déroulant une année sur deux. N'hésitez pas à [prendre contact avec nous](#) afin d'enregistrer votre demande.

Une question ?

[Remplir le formulaire de demande](#) ou appeler le
01 58 80 89 72

*Du lundi au vendredi
(hors jours fériés)
De 09h30 à 12h00
et de 13h30 à 17h00*

Votre inscription

[Bulletin d'inscription à télécharger](#)
et à renvoyer par courrier à :

Cnam Entreprises
Service inscription - Case B2B01
292 rue Saint-Martin
75003 Paris

ou par e-mail à : entreprises.inter@lecnam.net

<https://formation-entreprises.cnam.fr/defauts-dans-les-procedes-d-extrusion-et-d-etirage-des-thermoplastiques-421679>