

Programme de formation continue : Formation générale sur la transformation des caoutchoucs (niveau de base)

Module 1 Les différents polymères et additifs	Module 2 Le mélangeage	Module 3 : L'extrusion	Module 4 : Le calandrage	Module 5 : Le moulage	Module 6 : La vulcanisation
Objectif général : Comprendre les principales propriétés des caoutchoucs.	Objectif général : Comprendre les principaux équipements d'une salle de mélangeage.	Objectif général : Comprendre le processus d'extrusion du caoutchouc.	Objectif général : Comprendre le procédé de calandrage.	Objectif général : Comprendre les différents procédés de moulage.	Objectif général : Comprendre le phénomène de vulcanisation, ses effets, ses méthodes et les paramètres régissant ce procédé.
Durée : 6 heures	Durée : 6 heures	Durée : 6 heures	Durée : 3 heures	Durée : 6 heures	Durée : 6 heures
<p>Les principales propriétés des caoutchoucs :</p> <ul style="list-style-type: none"> Propriétés des caoutchoucs Résistance mécanique Résistance chimique Résistance à la chaleur Résistance au vieillissement Aspect collant [« tackiness »] <p>Les différents produits chimiques :</p> <ul style="list-style-type: none"> La chimie des polymères Caoutchouc naturel Caoutchoucs synthétiques <p>Les différents caoutchoucs et leurs propriétés :</p> <ul style="list-style-type: none"> Les plastifiants Les charges renforçantes et inertes Les antioxydants et antiozonants Les systèmes de vulcanisation : souffre et accélérateurs Les autres classes d'ingrédients <p>Visite du laboratoire</p>	<ul style="list-style-type: none"> L'opération mélangeage Pesée des additifs Description des mélangeurs Phase de mastication Processus de mélangeage Paramètres de mise en œuvre Exercices pratiques en laboratoire 	<ul style="list-style-type: none"> Principes du procédé d'extrusion Description de l'équipement Description du processus d'extrusion Paramètres d'extrusion Démarrage et arrêt d'une ligne d'extrusion Composantes d'une ligne d'extrusion Équipements annexés à l'extrudeuse Exercices pratiques en laboratoire 	<ul style="list-style-type: none"> Procédé de calandrage Différents types de calandres Description des cylindres Produits obtenus par calandrage Réglage de départ d'une calandre Contrôle des paramètres de travail Problèmes liés au calandrage <p>Visite du laboratoire</p>	<ul style="list-style-type: none"> Les paramètres du procédé de moulage Moulage par compression simple Moulage par compression transfert Moulage par injection Les paramètres de contrôle du moulage Principes de base dans le design des moules Renseignements sur les causes de certains défauts sur les pièces moulées Exercices pratiques en laboratoire 	<ul style="list-style-type: none"> Les agents de vulcanisation Les accélérateurs Le rhéomètre Les effets de la vulcanisation sur les propriétés du caoutchouc Les effets de certains paramètres lors de la vulcanisation Les méthodes de vulcanisation en discontinue Les méthodes de vulcanisation en continue Les autres méthodes de vulcanisation Exercices pratiques en laboratoire
<p>Pour toute question ou information au sujet de ce programme de formation, n'hésitez pas à communiquer avec nous Téléphone : (450) 465-6063 Courriel : info@caoutchouc.qc.ca</p>					