

# MSE 340- 2020

## Principes de mise en œuvre Partie II: Théorie et pratique

[veronique.michaud@epfl.ch](mailto:veronique.michaud@epfl.ch)

Laboratory for Processing of Advanced Composites (LPAC)  
Institut des matériaux (IMX)  
Ecole Polytechnique Fédérale de Lausanne (EPFL),  
CH-1015 Lausanne

# Rappel: Plan des 3 cours sur la mise en oeuvre

- 1- Exemples des différents procédés de mise en oeuvre qui existent, comment les classer et les sélectionner pour quelle application?
- 2- Phénomènes physiques lors de la mise en oeuvre, comment modéliser la cinétique de mise en oeuvre?
- 3- Exemples et exercices d'application, quelques mots sur le recyclage des composites

# Mise en œuvre des composites

Beaucoup de méthodes de mise en œuvre existent, que l'on peut choisir en fonction du coût, du nombre de pièces, de la complexité de la forme, du type de fibres (longues versus courtes), etc.

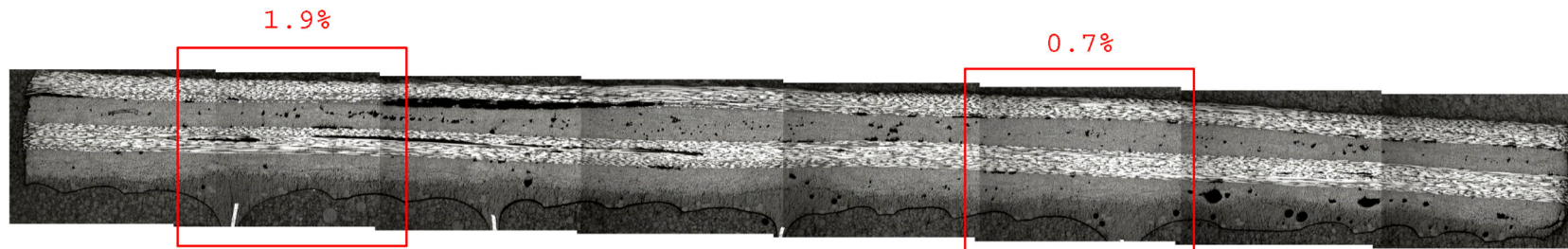
En outre, la mise en œuvre doit assurer:

- de préserver l'intégrité du renfort et son orientation si nécessaire
- de fournir une matrice qui entre en contact intime avec le renfort, développe les propriétés mécaniques désirées, et présente peu de défauts.
- d'être la moins chère possible, et la plus rapide possible pour un cahier des charges donné; si possible de ne pas avoir un impact environnemental trop important, et d'assurer un recyclage possible.

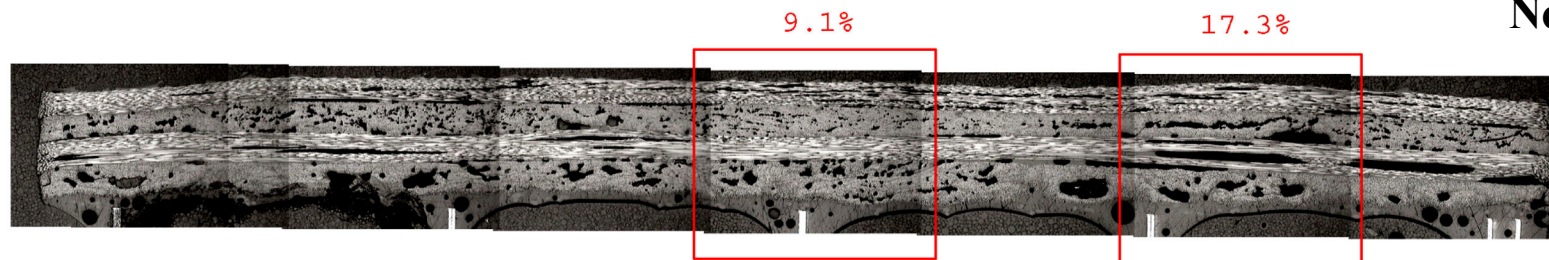
Comment optimiser la mise en œuvre une fois choisie, comment modéliser, comment évaluer le temps de cycle?

# Exemple d'influence de la mise en œuvre

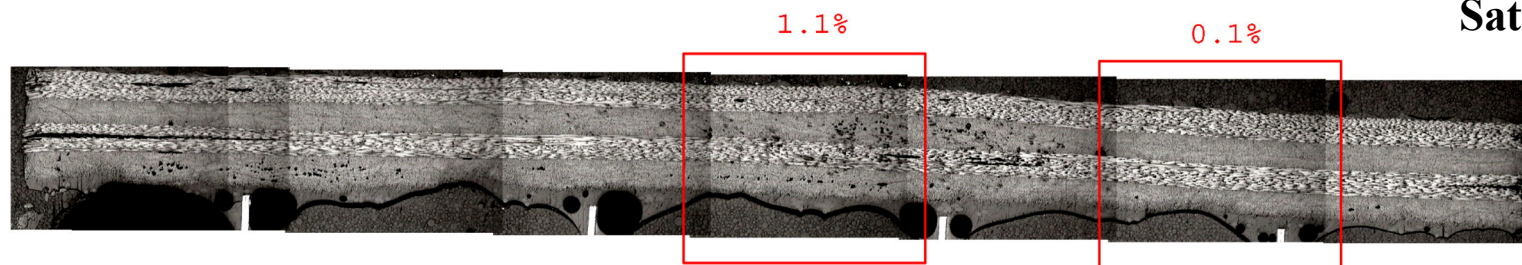
Exemples: prepreg carbone-epoxy cuit sous bâche à vide à 120° C.



Normal

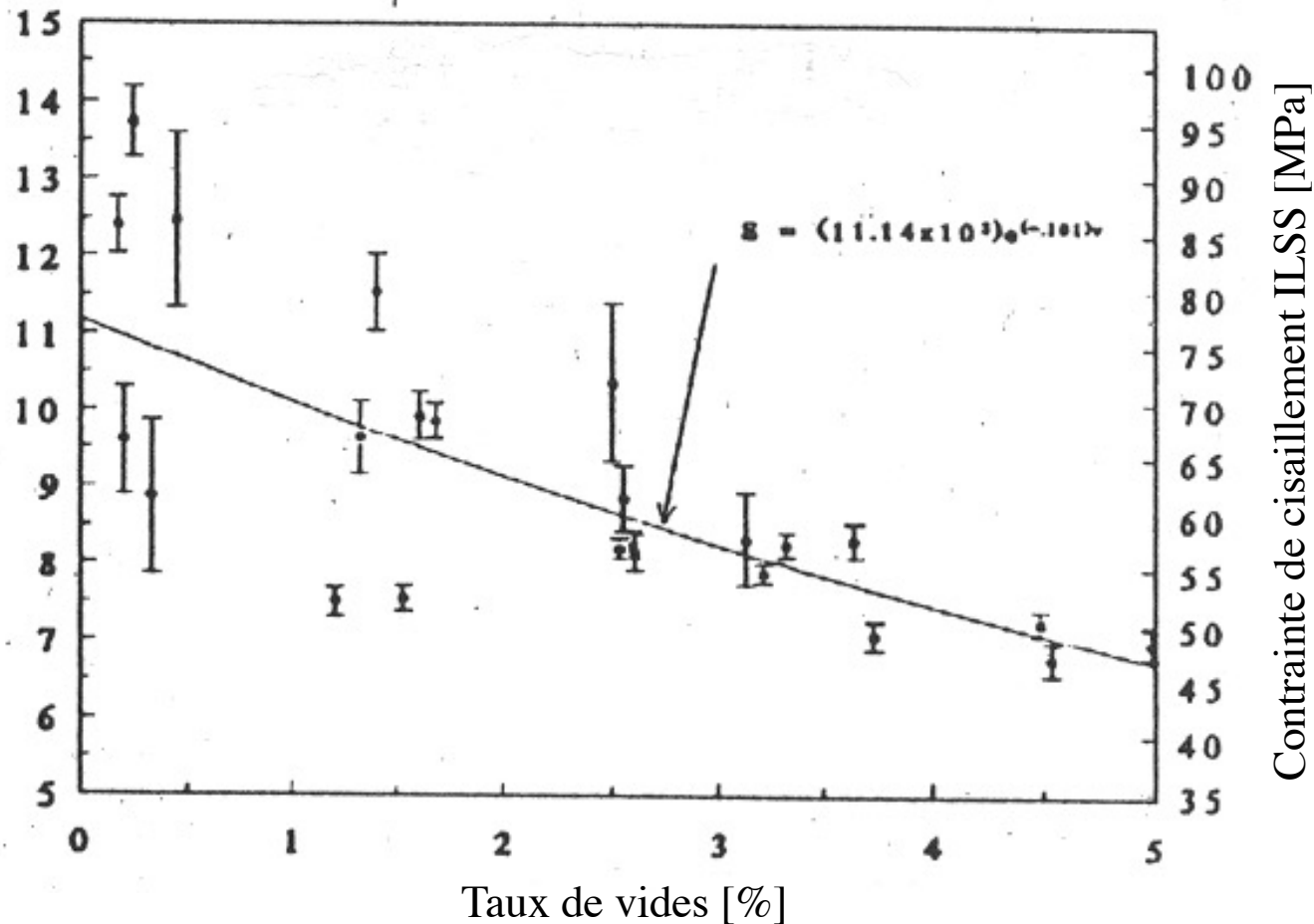


Saturé d'eau



Séché sous vide, 24h à 30° C

# Influence des porosités sur les propriétés



Cisaillement interlaminaire  
Chute 9.7% par 1% de vide

Résistance en flexion  
Chute 10.3% par 1% de vide

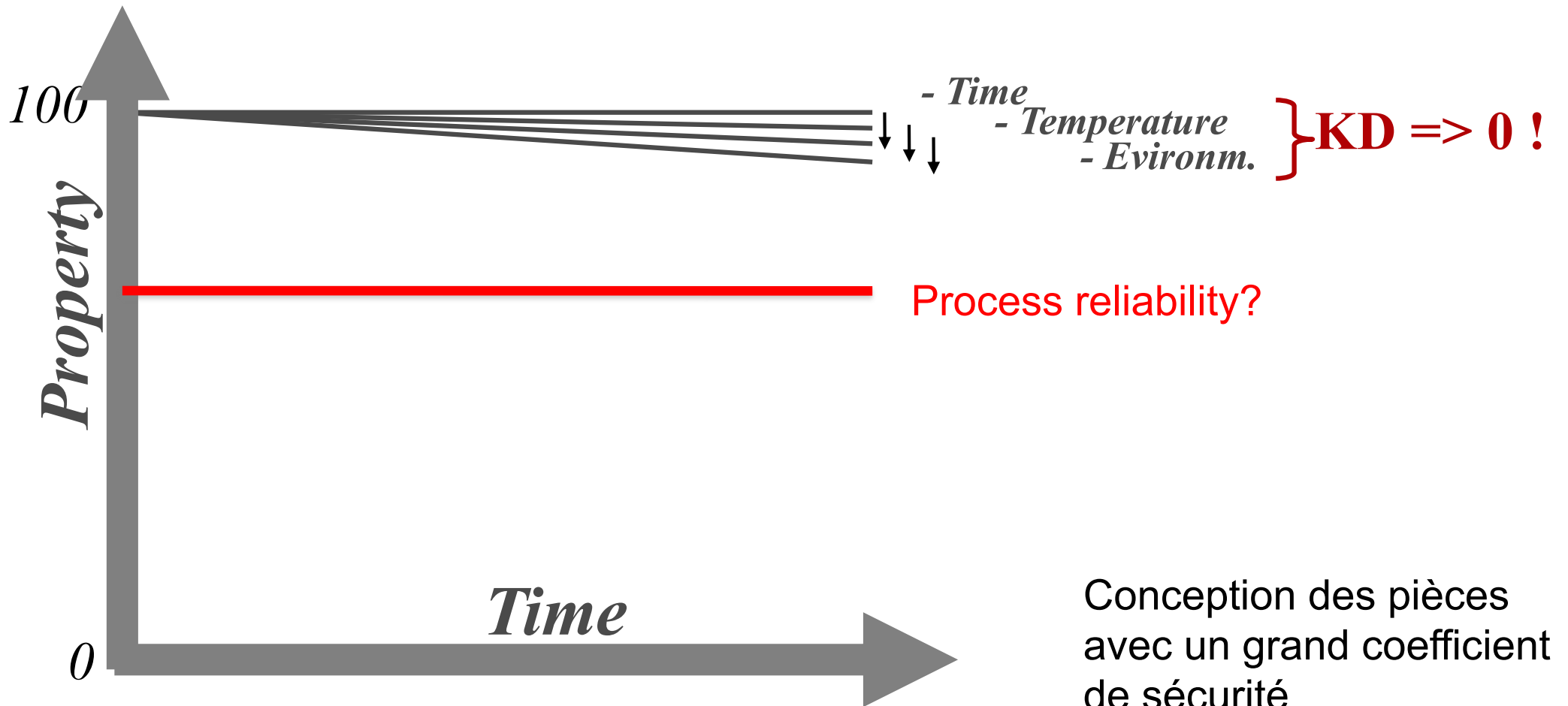
Module en flexion  
Chute 5.3% par 1% de vide

# Conséquences...valeurs de calculs surestimées...

Nécessité de prendre des coefficients de sécurité, qui tiennent comptes des aléas de la mise en œuvre, des variabilités du matériau...



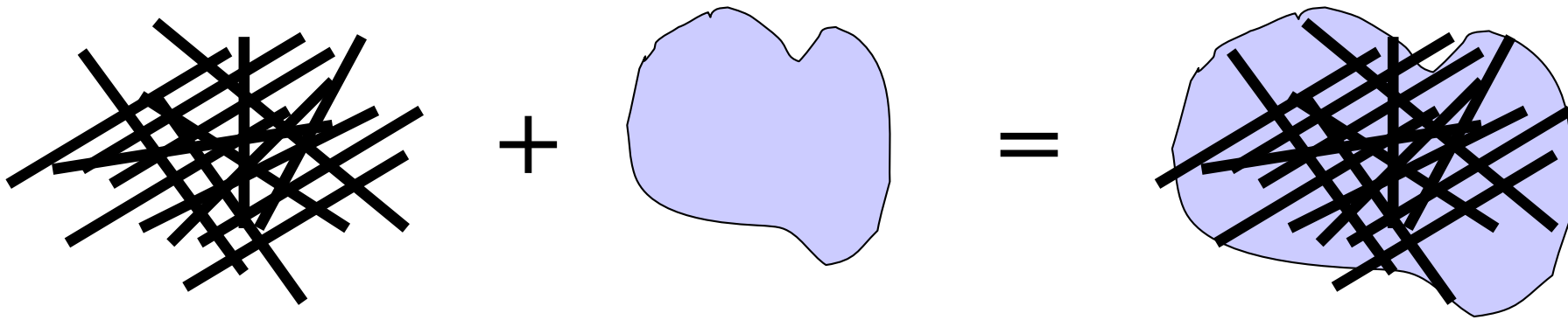
# The knock-down factor



Conception des pièces  
avec un grand coefficient  
de sécurité

- Augmentation du poids
- Augmentation du coût

# Phénomènes physiques lors de la mise en œuvre d'un composite ?



Renfort: milieu poreux

Matrice: fluide visqueux (visco-élastique)

Interface: thermodynamique, possibilité de réactions chimiques

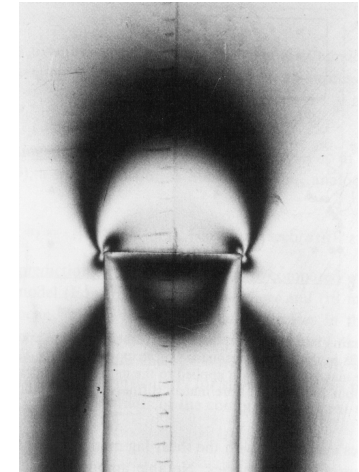
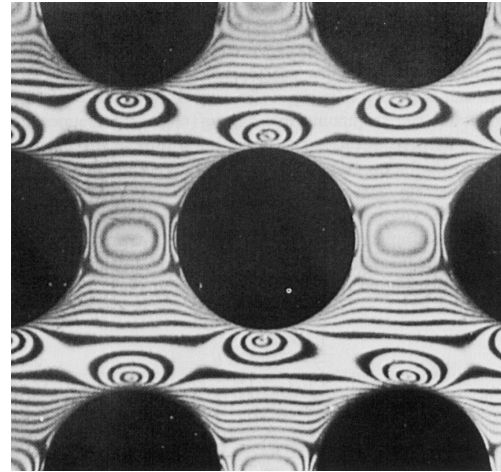


# Rappel: Les matrices polymères

Rôle de la matrice: assurer le transfert et la répartition des charges (contraintes) entre les fibres

•Matrice idéale:

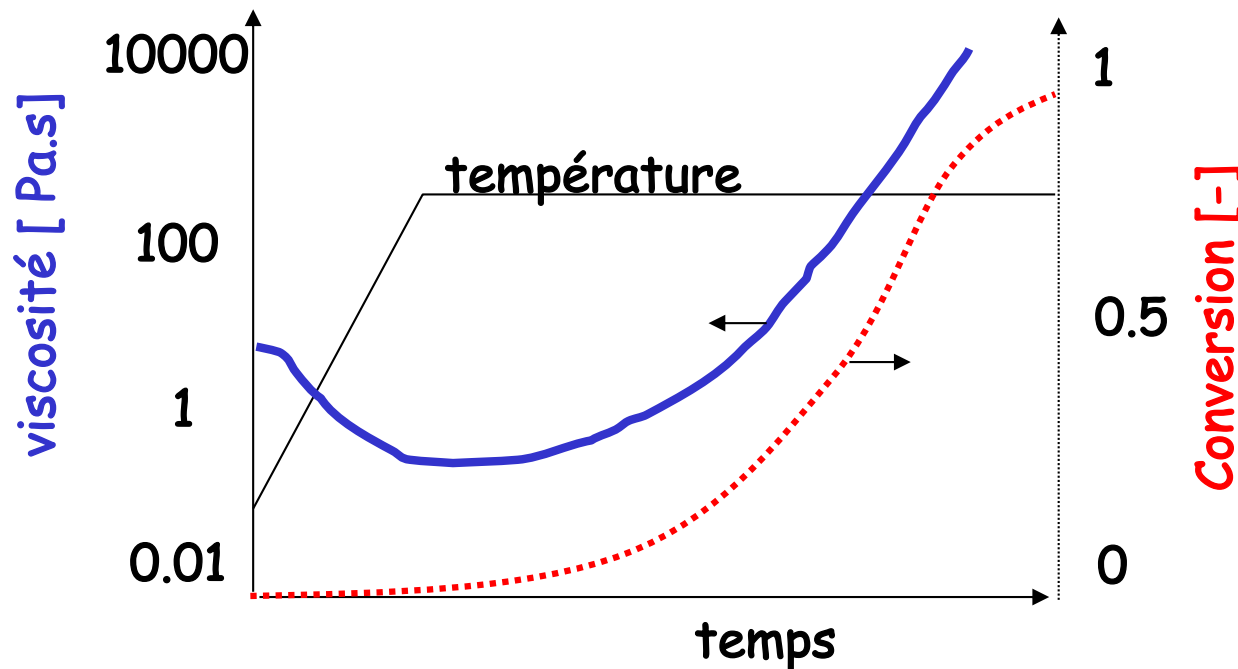
- Faible viscosité (pour imprégner facilement les fibres)
- Propriétés mécaniques élevées
- Bonne résistance thermique
- Bonne résistance chimique et à l'humidité
- Adhésion élevée aux fibres
- Faible retrait à la mise en œuvre
- Résistance au feu et à l'émission des gaz toxiques
- Bas prix



Visualisation des isochromes (lignes d'isocontraintes) dans une matrice polymère enrobant des fibres

# Transformation des thermodurcissables

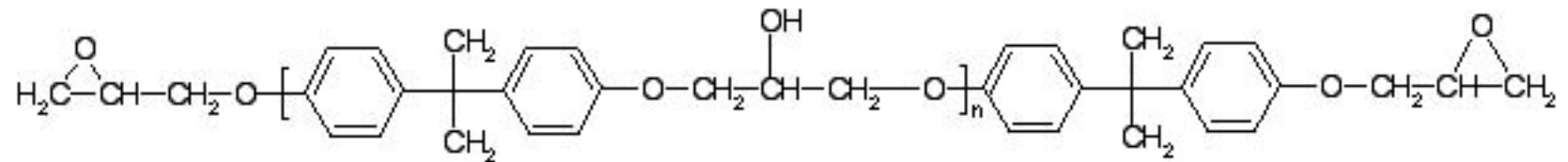
Résine de base en plusieurs composants, monomère et durcisseur, qui réagissent chimiquement pour former des liaisons covalentes, réticulées, jusqu'à former un réseau tridimensionnel (masse molaire infinie).



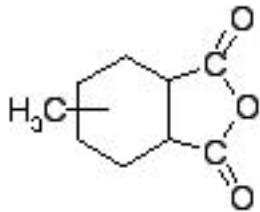
# Transformation des thermodurcissables

Exemple d'une résine époxy, avec un durcisseur anhydride et un accélérateur amine

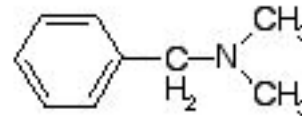
Diglycidyl ether of bisphenol A - DGEBA



Methyl-hexhydrophthalic anhydride - MHHPA



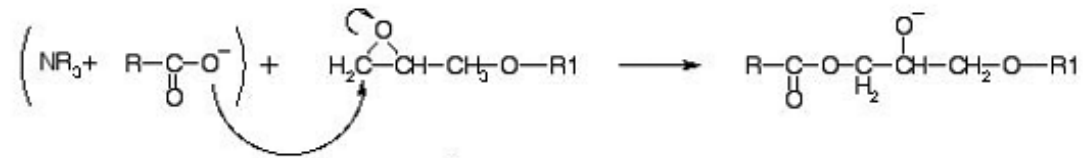
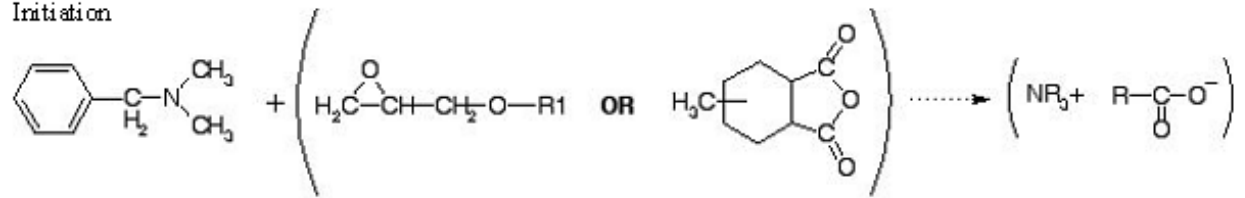
Benzyltrimethylammonium - BDMA



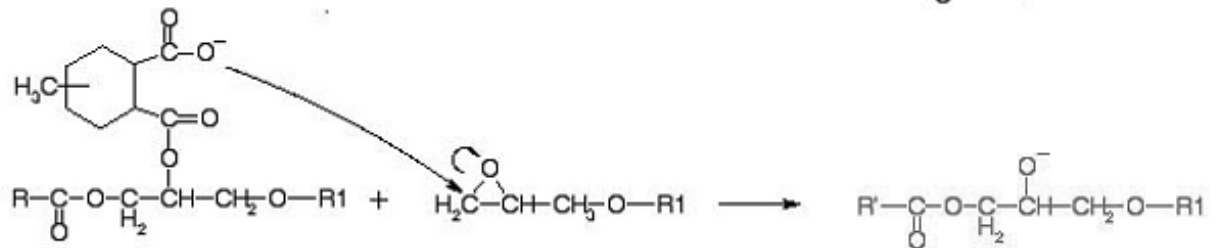
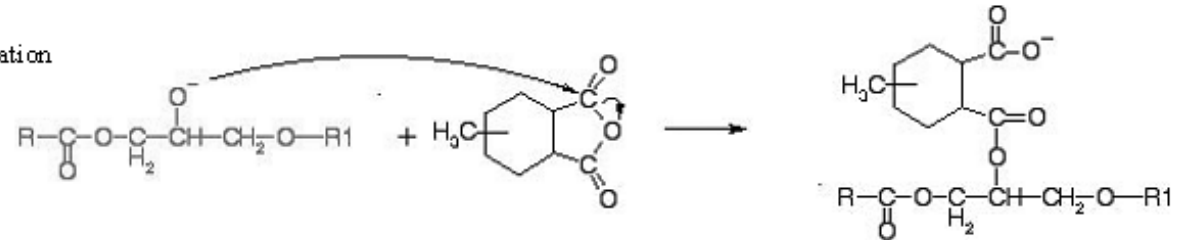
# Transformation des thermodurcissables

Réaction chimique:

Initiation



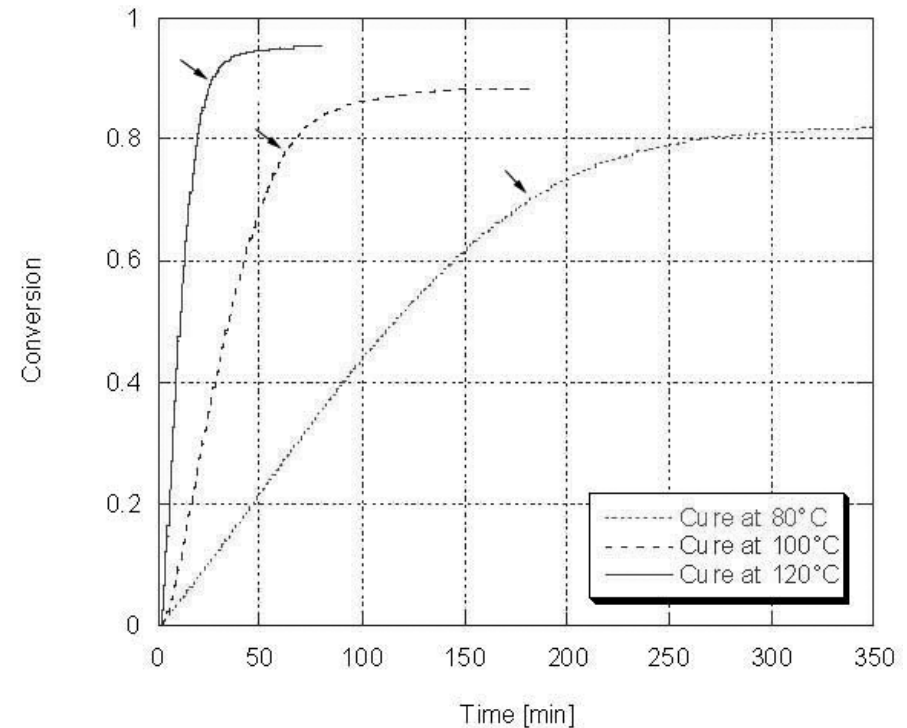
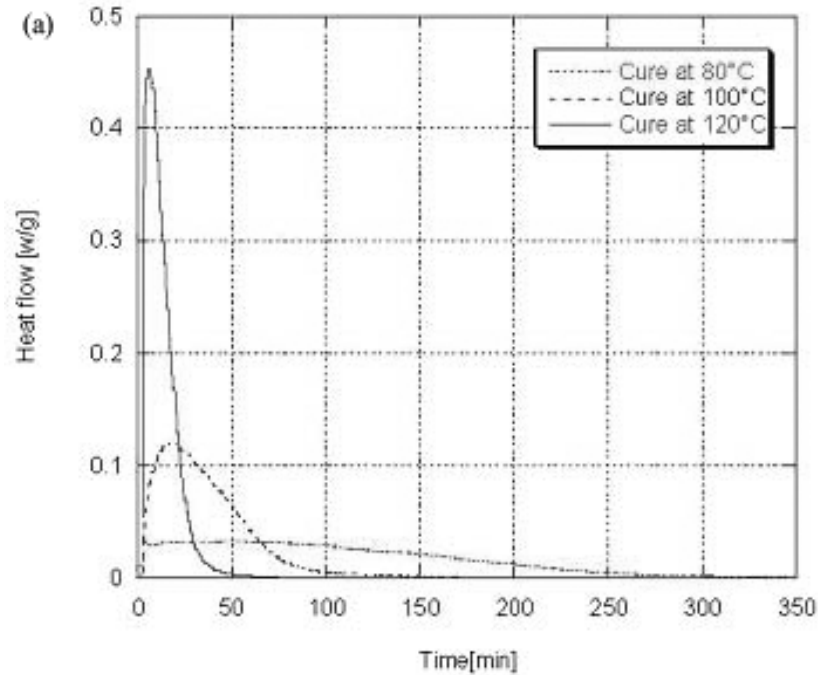
Propagation



Termination

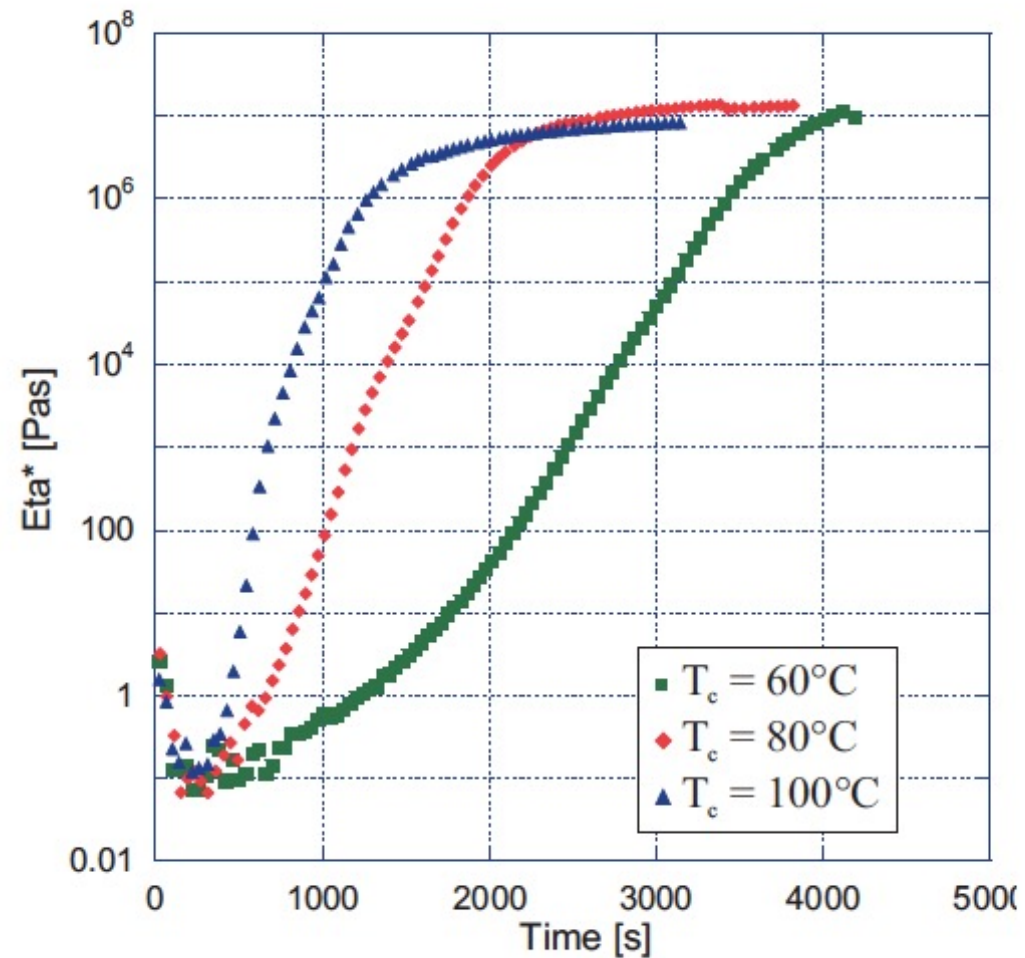
Several terminations could be envisioned such as the formation of an ammonium ion or a transfer reaction as suggested by Steinmann [15].

# Transformation des thermodurcissables



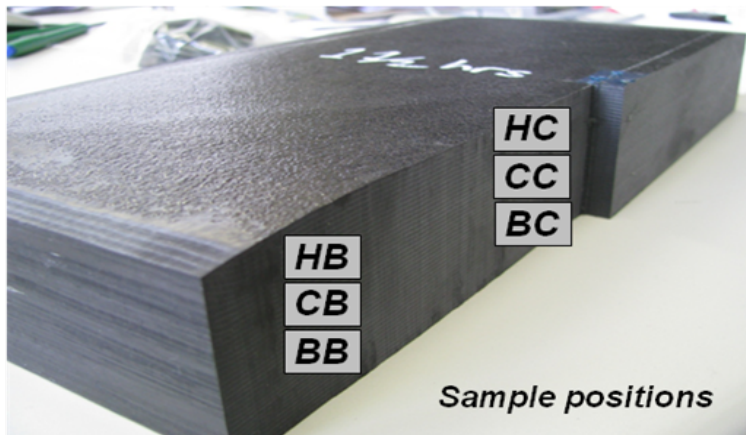
Chaleur de réaction dégagée, taux de conversion:  $\alpha = \frac{\Delta H(t)}{\Delta H_{Tot}}$

# Evolution de la viscosité

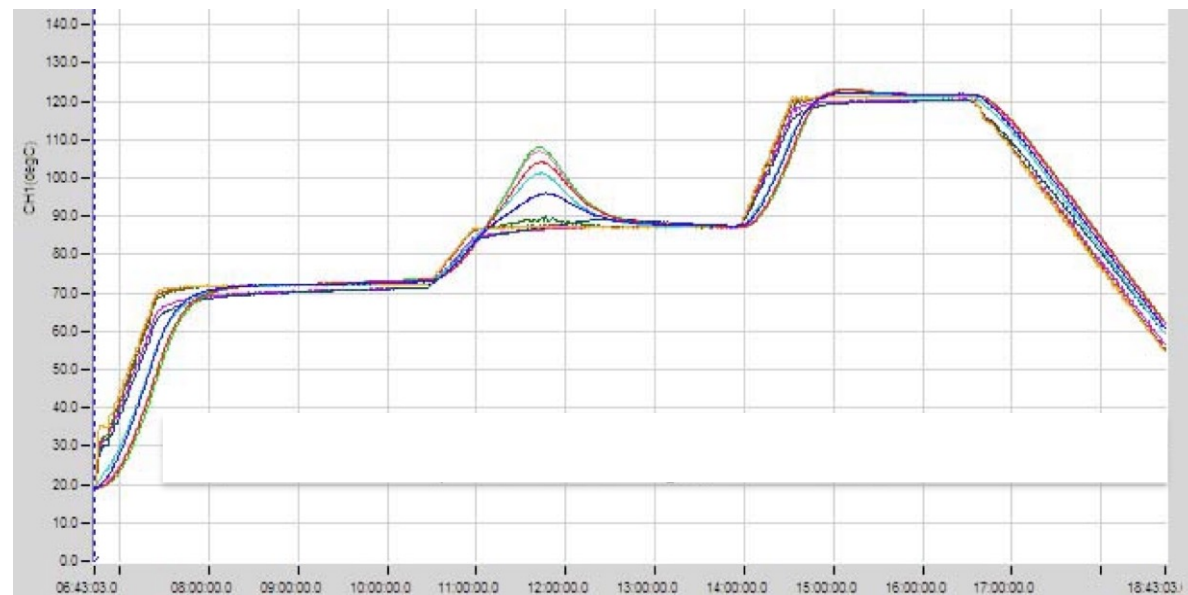


(pour une autre résine)

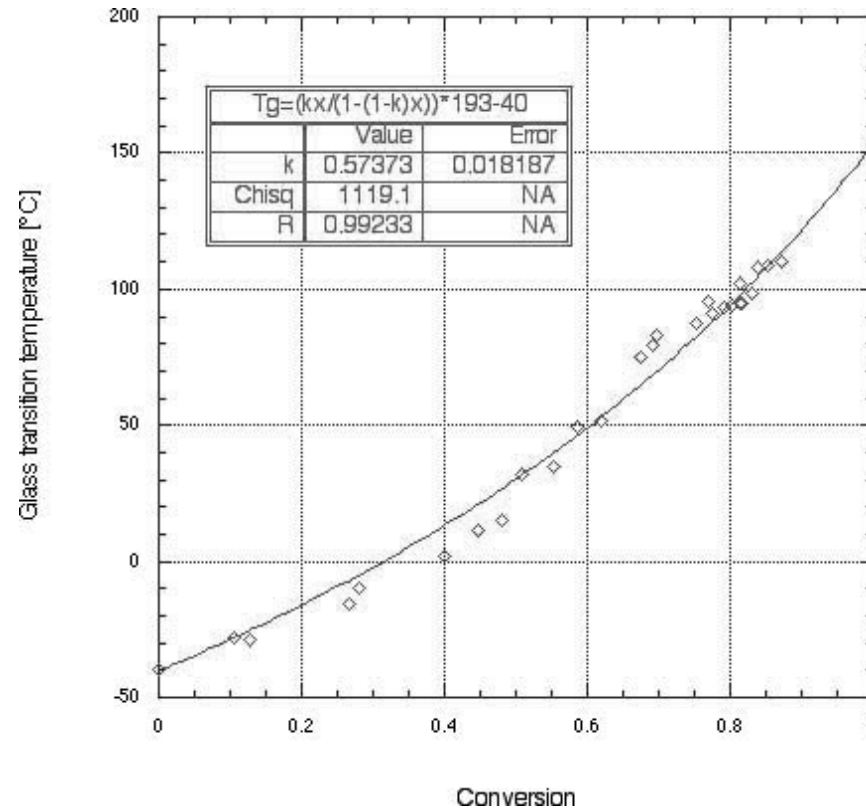
# Contrôle de la réaction exothermique



Sur des échantillons épais, la réaction peut entraîner un échauffement au milieu de la pièce, conduisant à des différences de propriétés: Tg plus élevée, dégradation, contraintes résiduelles thermiques.



# Evolution de la Tg avec la conversion



Tg, la température de transition vitreuse, évolue avec la conversion



# Carte des états en fct de T et t

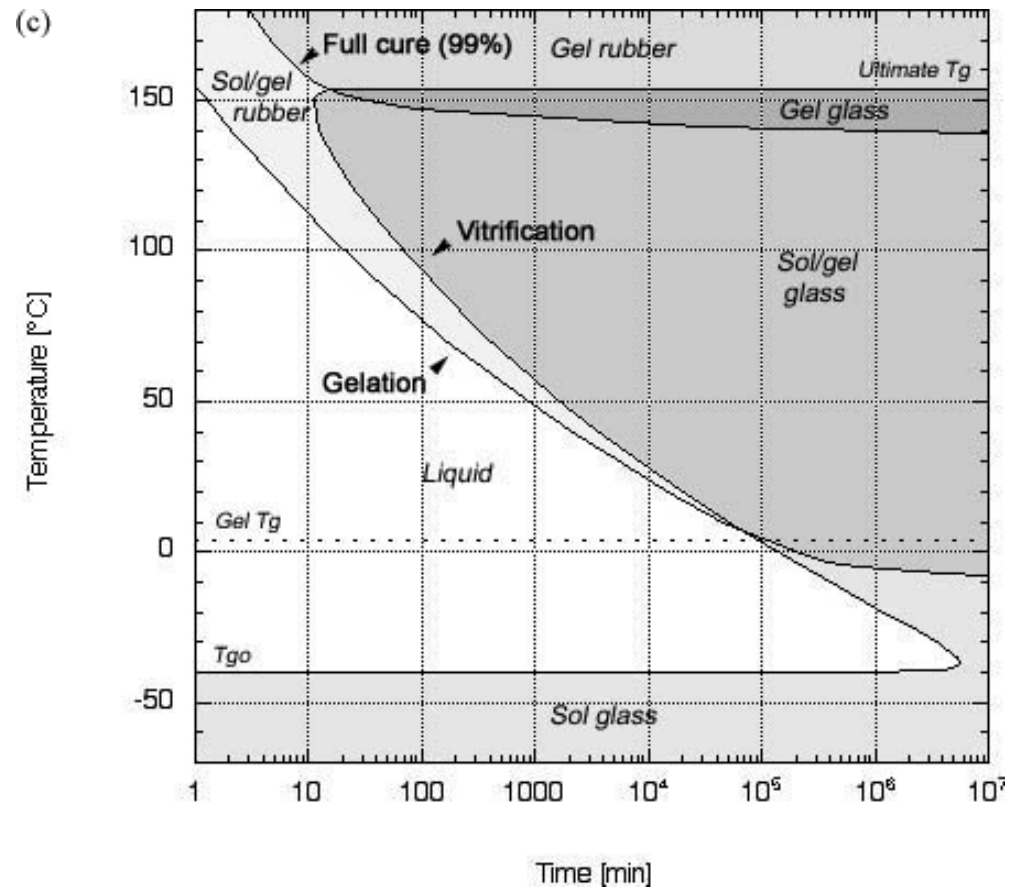


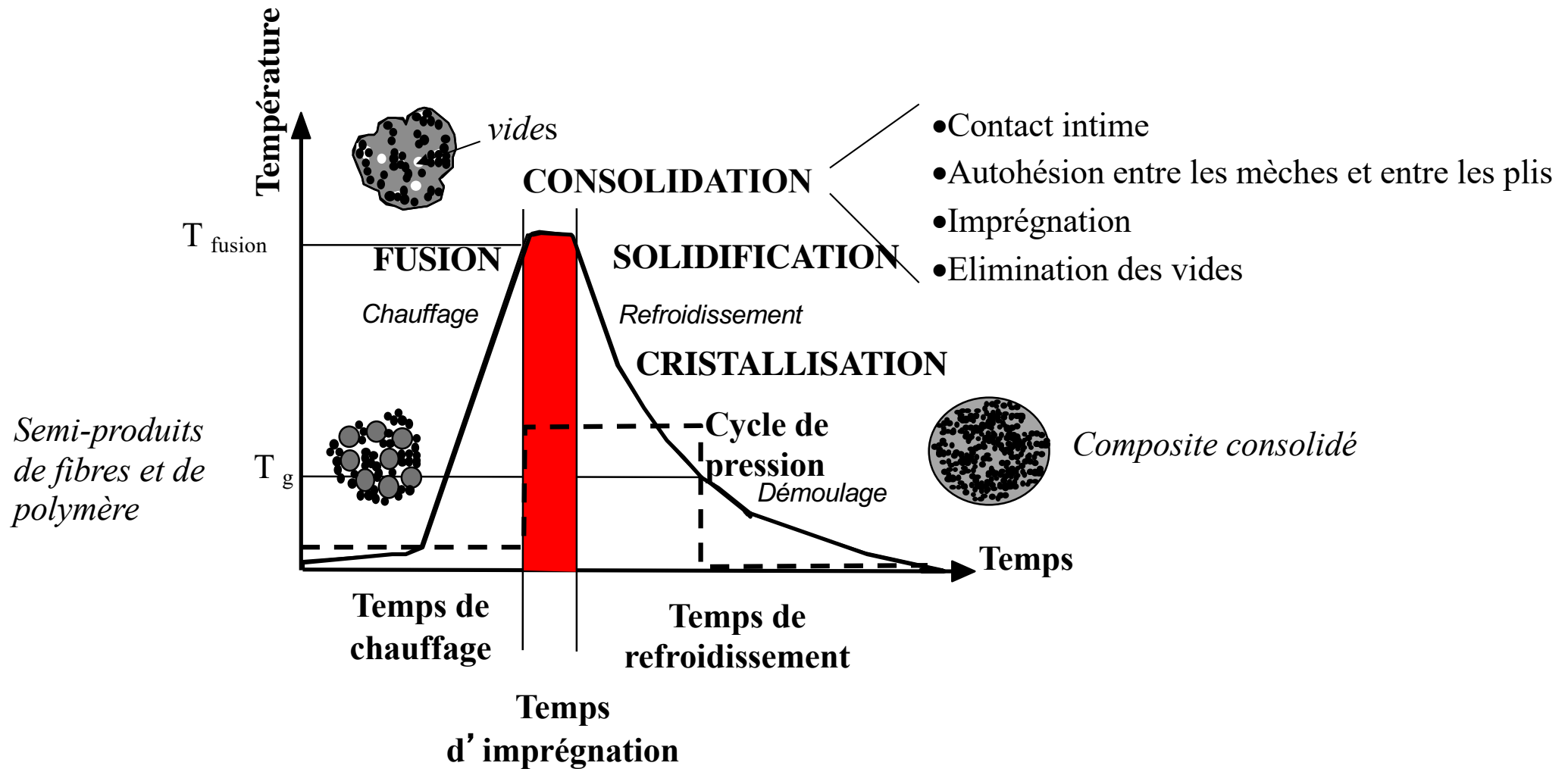
Diagramme TTT de la résine considérée

# Transformation des thermodurcissables

Conséquences pratiques pour la mise en œuvre:

- conservation en plusieurs pots séparés, mélange au moment de la mise en œuvre, ou conservation du mélange à basse T.
- au point de gel, la viscosité augmente brutalement: limite d'écoulement, temps d'imprégnation limité.
- il faut démouler quand la pièce a atteint la  $T_g$
- possibilité de faire en plusieurs étapes ( B-stage, cuisson, post-cuisson) tant que toute la réaction n'est pas finie.
- Exothermie: problème pour les pièces massives, limitation des rampes de chauffe, risques d'explosion du mélange.
- retrait de polymérisation ( 5 à 10%)
- produits réactifs dangereux: styrène, amines, ...et volatils!

# Transformation des thermoplastiques

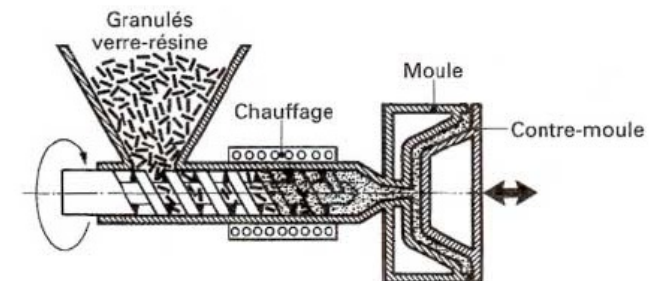
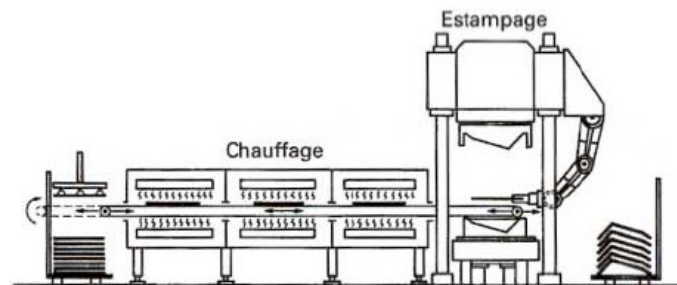
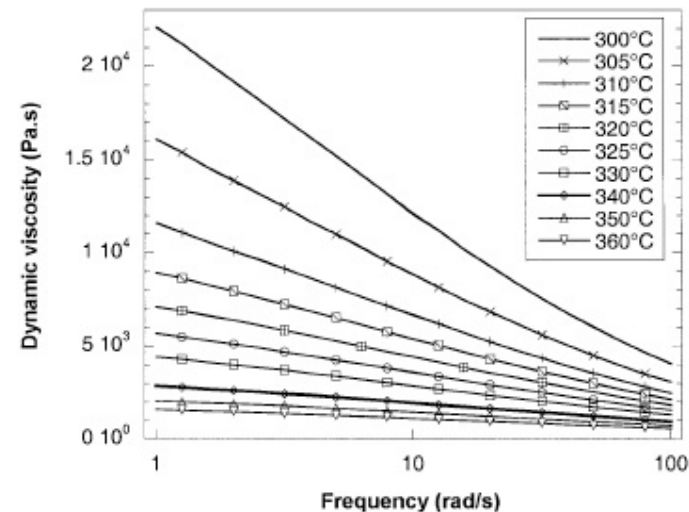


Exemple des comelés : fibre de polymère, et fibre de renfort, vu en TP

# Transformation des thermoplastiques

Evolution de la viscosité avec le temps et la température  
Exemple du PEI

- Viscosité dépend de  
masse moléculaire,  
de la linéarité...et  
de la température!



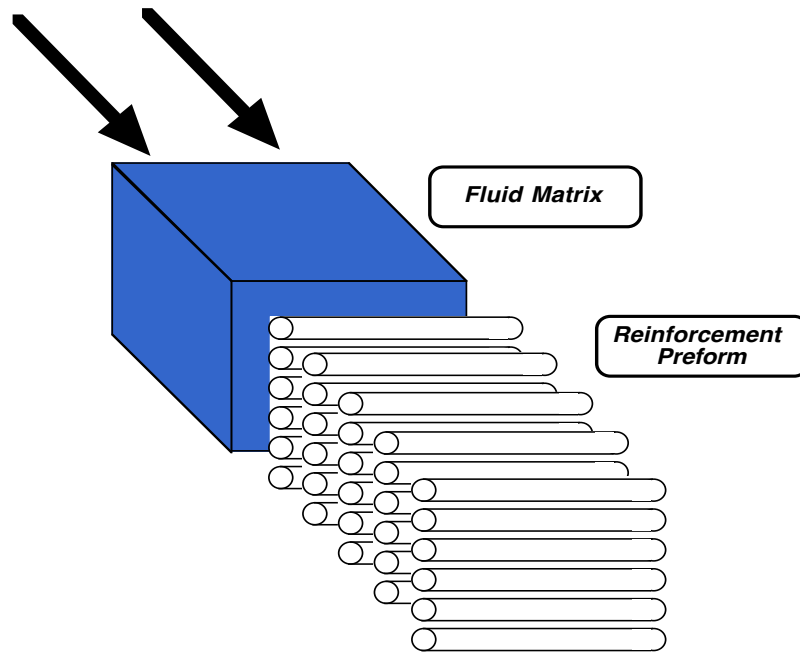
# Transformation des thermoplastiques

Conséquences pratiques pour la mise en œuvre:

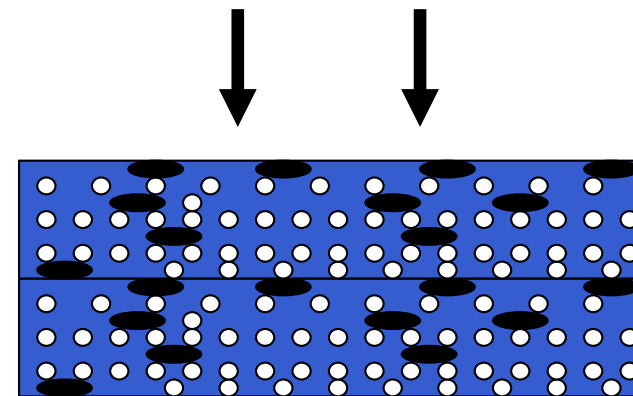
- pas de problèmes de chimie, éventuellement dégradation.
- possibilité de chauffer et refroidir plusieurs fois, mettre en forme, post-former, etc..
- en général, la température de mise en œuvre doit être au dessus de  $T_m$  ou  $T_g$ , donc au dessus de la température d'utilisation!
- la viscosité est élevée...solvents?
- retrait de cristallisation ( peut aller jusqu'à 30%!)...  
solidifier sous pression?

# Modélisation

- Dans tous les procédés de fabrication des composites, les phénomènes sont ceux de l'écoulement d'un ou plusieurs fluides dans un milieu poreux, potentiellement compressible, avec potentiellement des transferts de chaleur.
- 2 cas principaux, en plus de l'écoulement d'une suspension chargée, plus proche de la plasturgie traditionnelle.



Infiltration



Consolidation, avec ou sans écoulement

# Pourquoi modéliser?

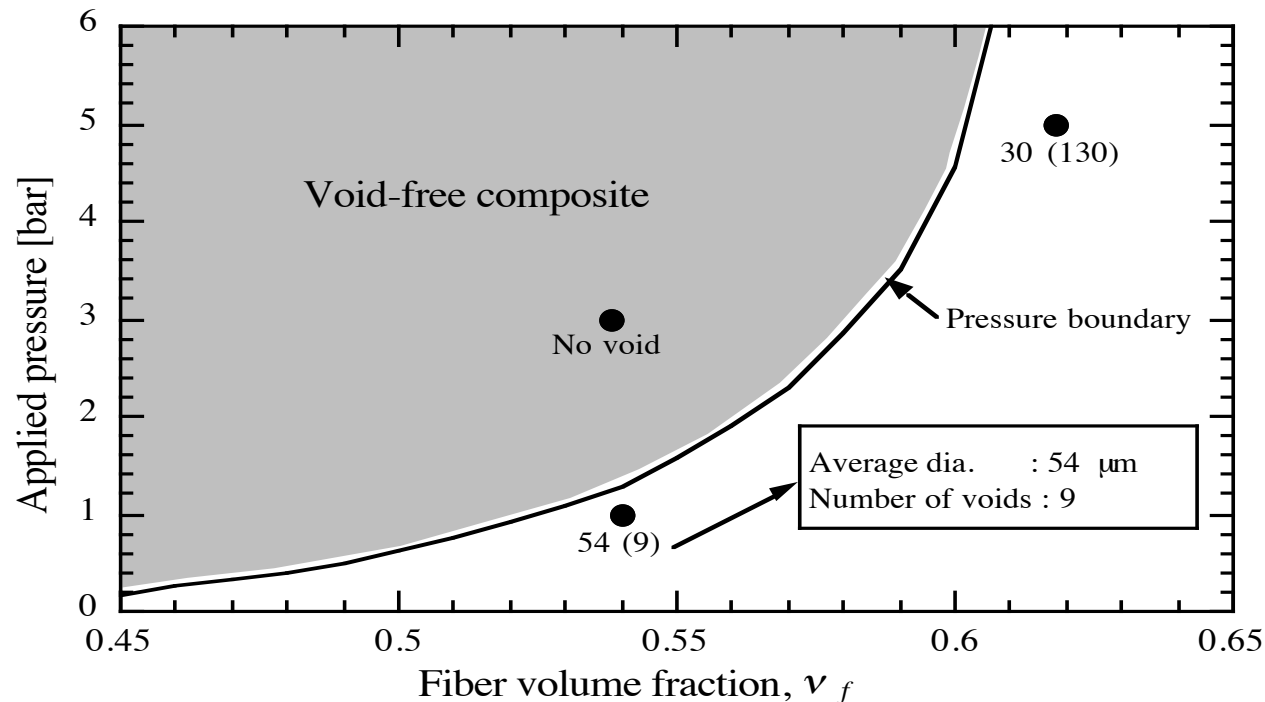
On cherche à optimiser la mise en œuvre:  
Qualité, cadence, coût, etc....

Nécessité d'établir une « fenêtre de mise en œuvre »

Carte des paramètres possibles,  $P$ ,  $T$ , vitesse de refroidissement,  $V_f$ , etc...

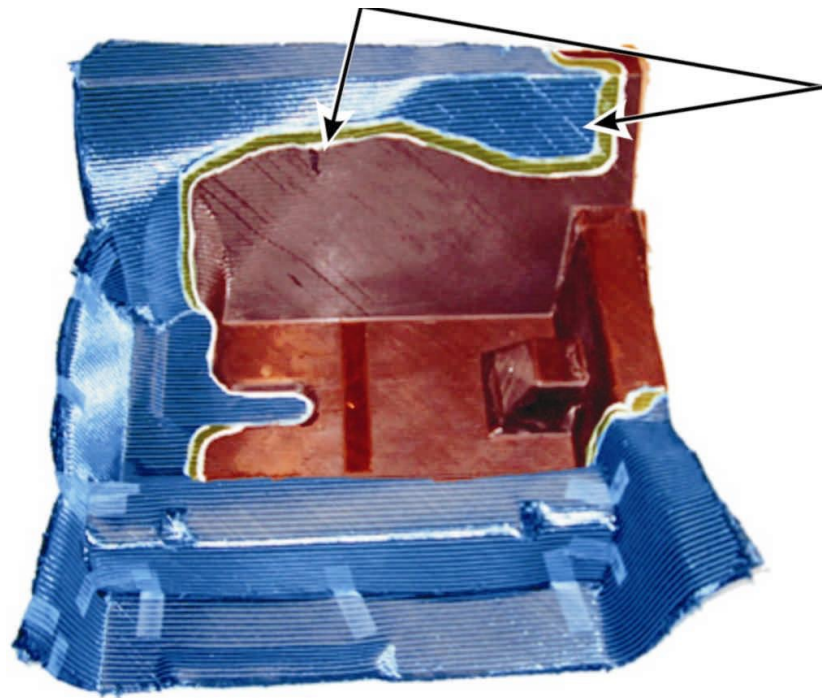
Exemple:

Mise en œuvre de preimprégnés, zone de fabrication de composites « sains » pour un prepreg donné.



# Pourquoi modéliser?

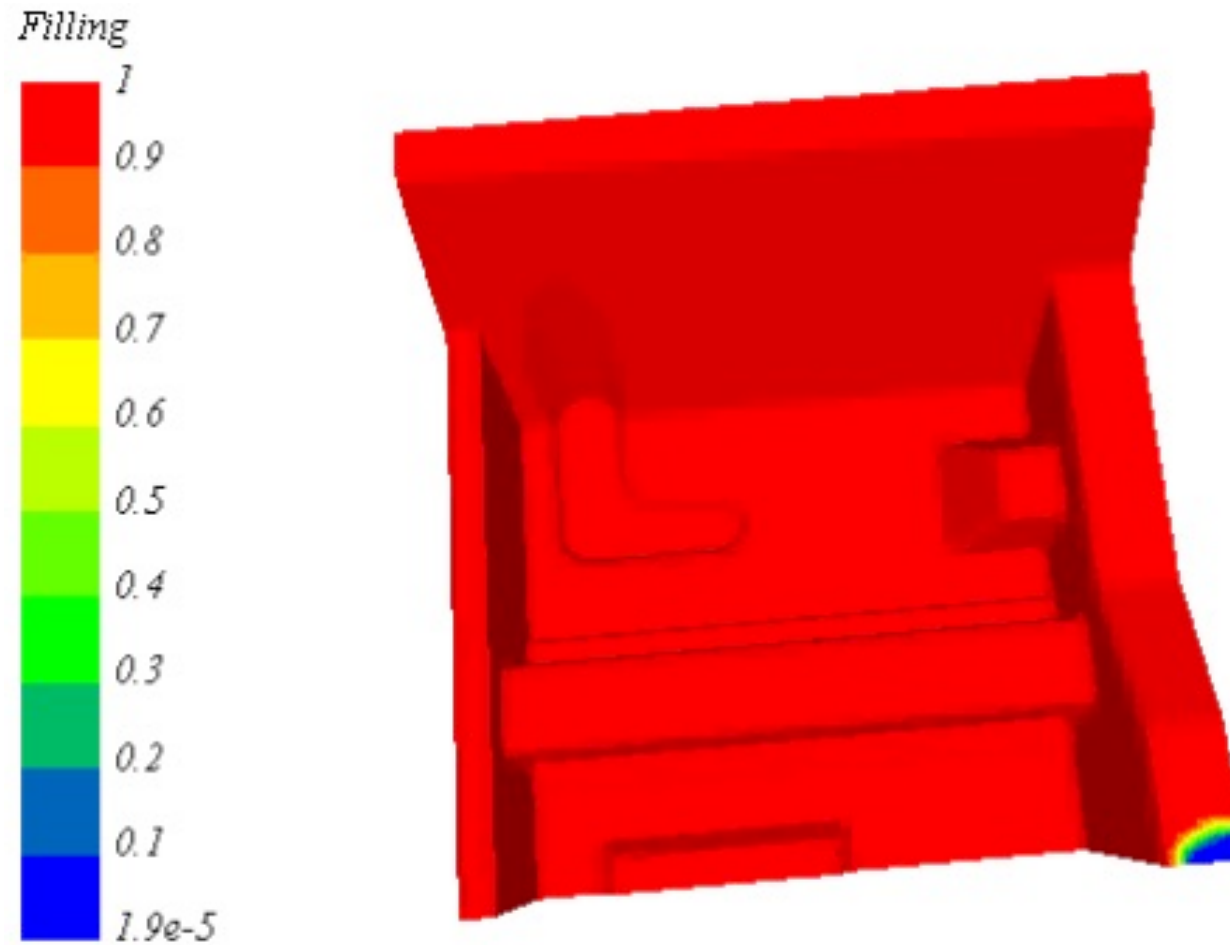
Exemple: RTM, on veut faire une pièce un peu complexe...  
Où mettre l'entrée, les événements?





# Un exemple de simulation de remplissage

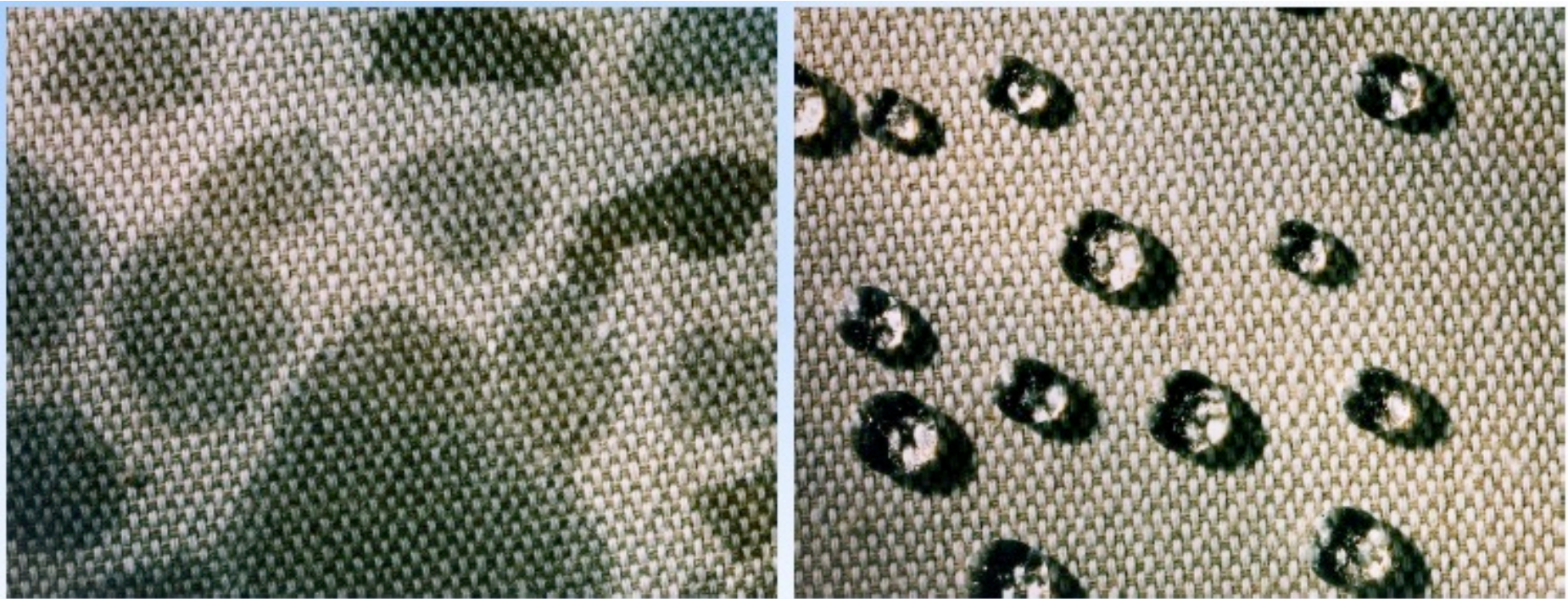
-Exemple of PAM-RTM (ESI)



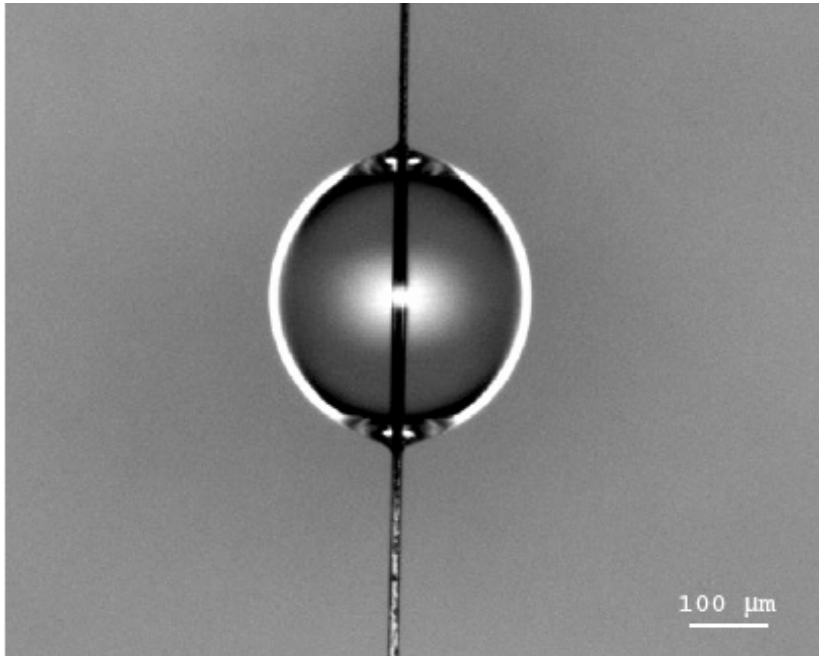
*Time : 217924996431872 s.*

# Modélisation de l'interaction fibre-résine

-Première question: est-ce que la résine rentre spontanément dans le lit de fibres?



# Mouillabilité/adhésion

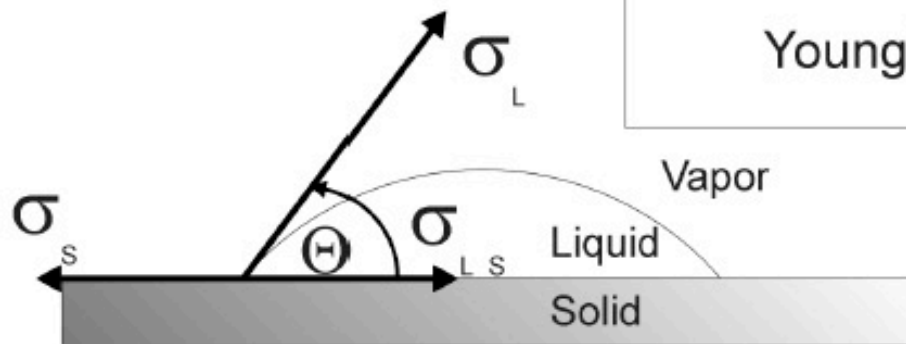


Résine époxy sur fibre de carbone

- Mesures sur une fibre avec une goutte de résine: angle de contact
- Notion de pression capillaire
- Création d'interface, mécanismes d'adhésion

# Equilibre des forces surfaciques

Sessile Drop  
Method



$$\cos \theta = \frac{\sigma_s - \sigma_{LS}}{\sigma_L}$$

Young's Equation

- $\sigma_L$  = surface tension of liquid
- $\sigma_s$  = surface free energy of solid
- $\sigma_{LS}$  = interfacial tension between liquid and solid
- $\theta$  = contact angle

# Mesure des angles de contact dynamiques

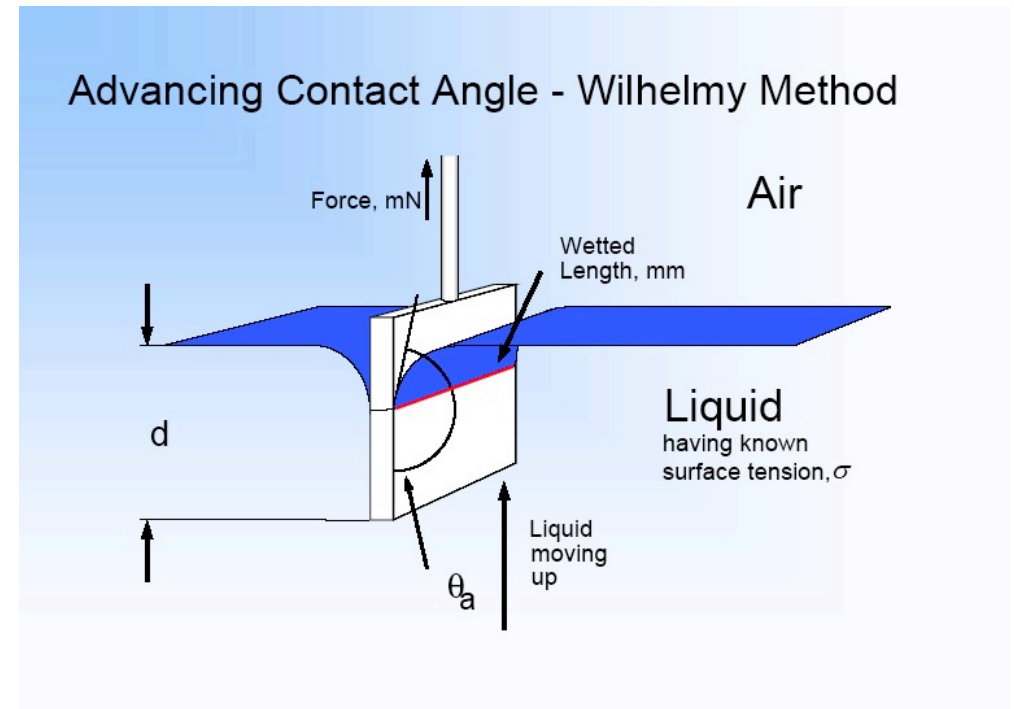
$$\cos \theta = \frac{F}{L \cdot \sigma}$$

$\theta$  = Contact Angle

F = Wetting Force

L = Wetted Length

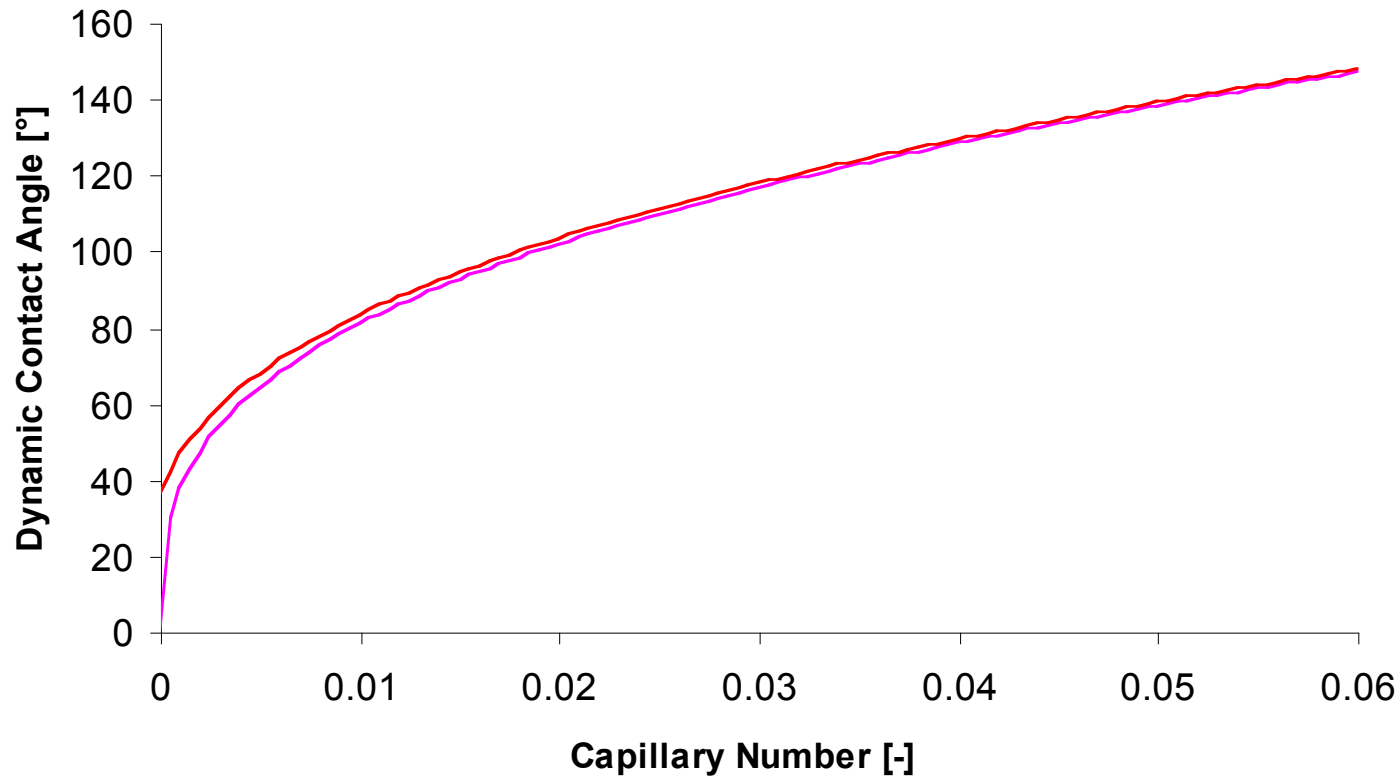
$\sigma$  = Surface Tension



Cet angle varie avec la vitesse ( loi de Tanner):

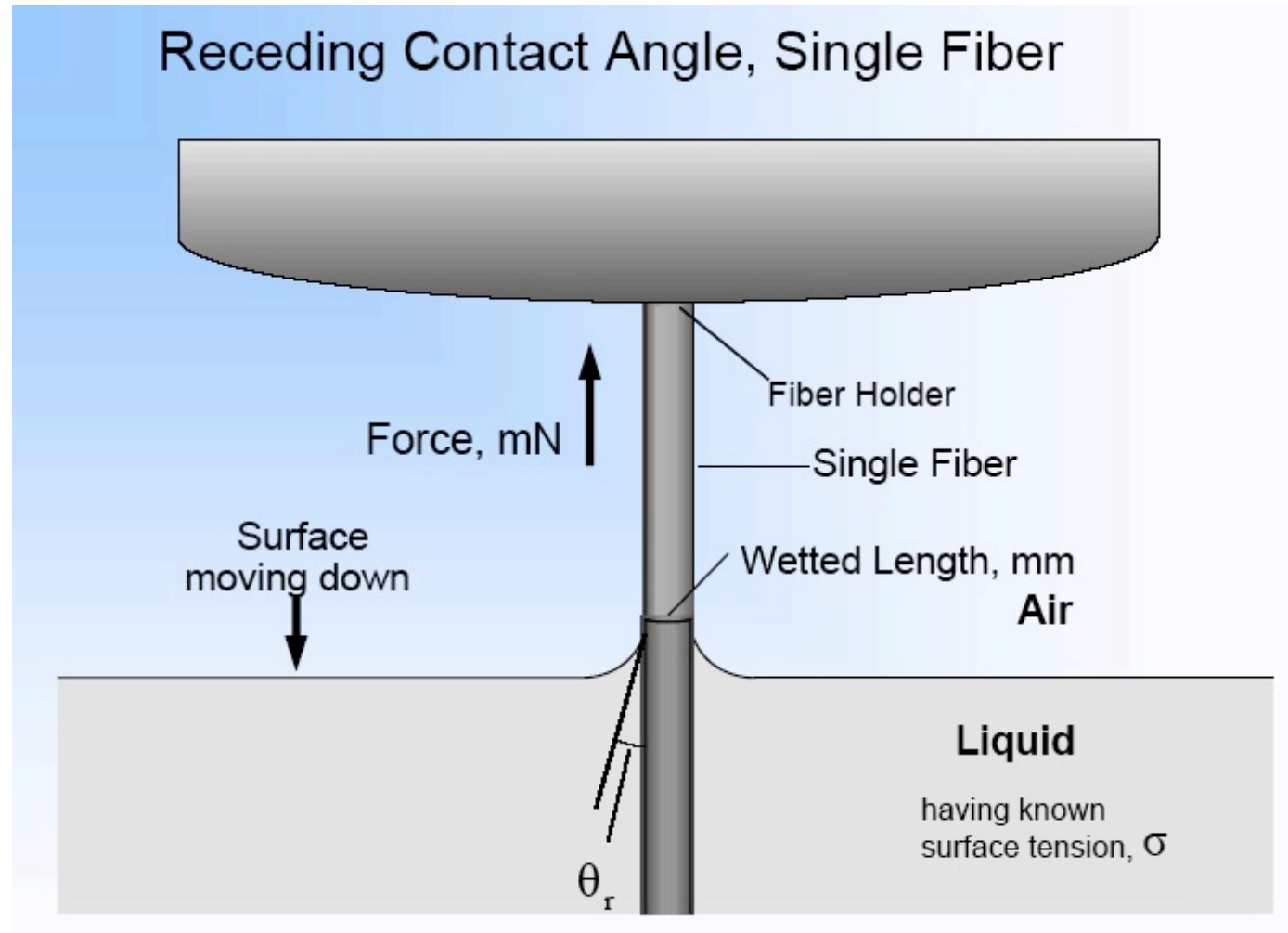
$$\theta^3 - \theta_0^3 \cong c_T \cdot Ca \quad \text{où } Ca \text{ est le nombre capillaire} \quad Ca = \frac{u_l \cdot \eta}{\sigma_L}$$

# Mesure des angles de contact dynamiques



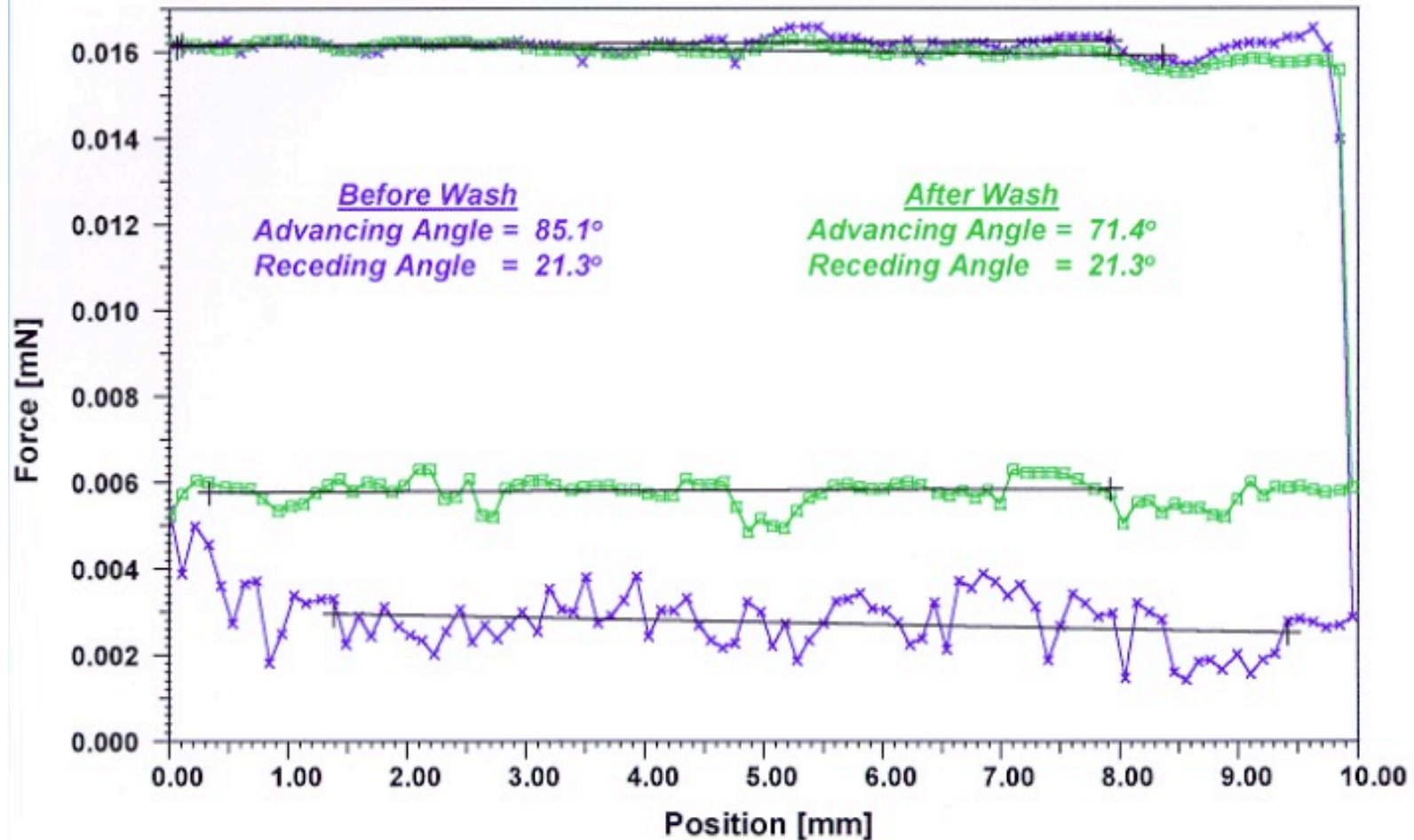
Exemple pour  
une résine  
époxy infiltrant  
des fibres de  
carbone

# Mesure sur une fibre



# Mesure sur une fibre

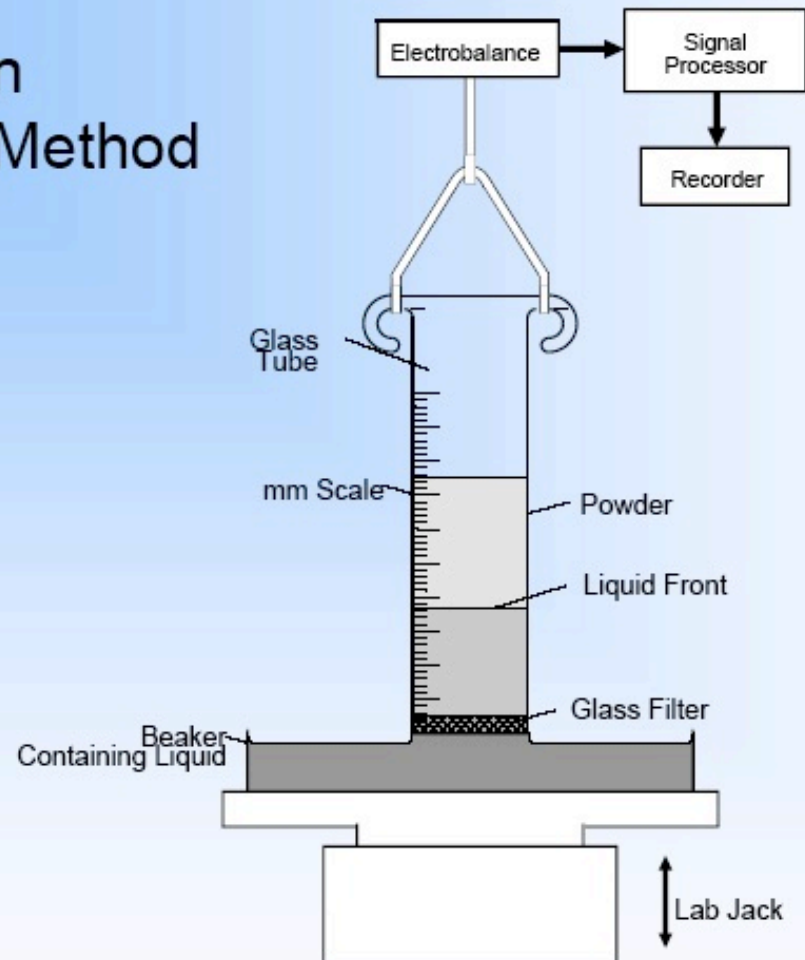
Human Hair Before and After Washing with 1% Aqueous SDS





# Mesure sur des poudres

## Washburn Sorption Method



# Mesure sur des poudres

## Contact Angles of Porous Solids

$$\cos\Theta = \frac{m^2}{t \rho^2 \sigma_L c} \frac{\eta}{c}$$

$\eta$  = liquid viscosity [mPas]

$\sigma_L$  = liquid surface tension [mN/m]

$\rho$  = liquid density [g/cm<sup>3</sup>]

$\Theta$  = contact angle liquid / powder

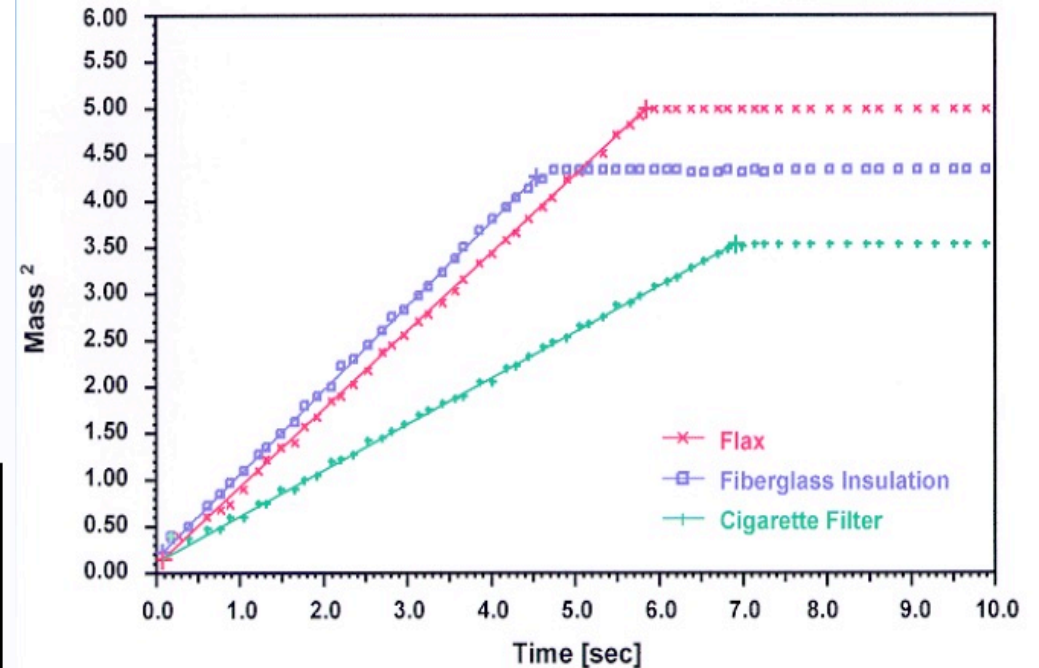
$c$  = factor depending on powder and sample-holder geometry

$c = \frac{1}{2} \pi^2 r^5 n_k^2$  with  $r$  = capillary radius and  $n_k$  = number of capillaries

$m$  = weight [g]

$t$  = time [s]

Water Adsorption onto Various Fibrous Materials



# Valeurs de tension de surface

Material	Temperature (°C)	Surface Tension (N/m)
Polypropylene (PP)	180	0.0208
Polyethylene (PE)	180	0.0265
Polyethylene oxide (PEO)	180	0.0307
Nylon 6.6	270	0.0303
PEI	220	0.0357
PA 12	-	0.039
Epoxy, unreacted	-	0.03 to 0.04
Ethanol	20	0.022
Water	20	0.073
SiO <sub>2</sub>	1800	0.31
Na <sub>2</sub> SiO <sub>3</sub>	1088	0.30
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	2050	0.63
CaSiO <sub>3</sub>	1540	0.35
Al	700	0.87
Cu	1120	1.2
Ti	1670	1.53
Ag	970	0.92
Au	1070	1.13

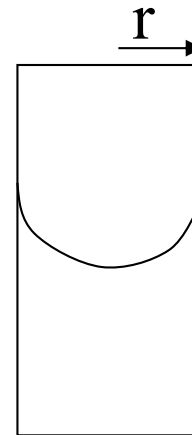
# Calcul de la pression capillaire

$$\Delta P_{\gamma} = -\gamma_{LV} S_f \cos \theta$$

Où  $S_f$  est l'aire d'interface par unité de volume de résine

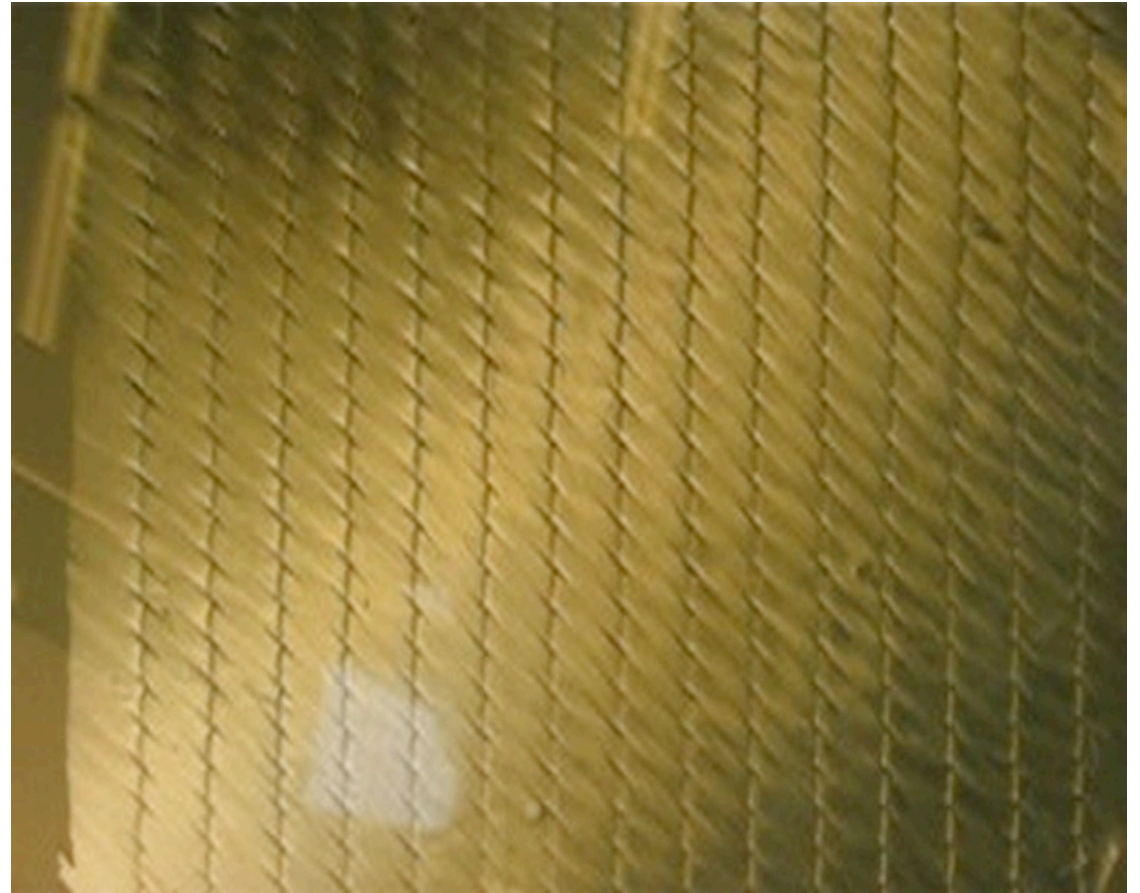
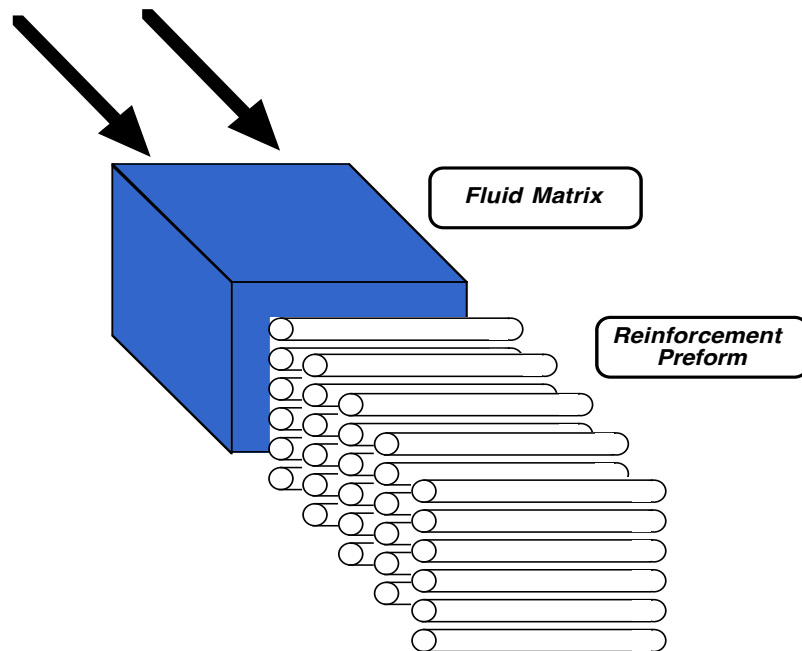
Pour un tube cylindrique:

$$\Delta P_{\gamma} = \frac{-2\gamma_{LV} \cos \theta}{r}$$



# Cas de l'infiltration

Seul ce cas est traité dans ce cours, mais les équations sont similaires dans le cas de la consolidation



# Modélisation de l'infiltration

- Equations de transport : masse, quantité de mouvement, énergie
- Lois constitutives des paramètres nécessaires:
  - Resine: viscosité, cinétique de cuisson, solidification
  - Lit de fibres: perméabilité, comportement en compression
  - Interaction Resine/fibre : thermodynamique, effets capillaires dynamiques, etc.
- conditions aux limites et initiales: T moule, pression ou débit imposés, etc.
- Validation expérimentale

Approche de la mécanique des milieux continus

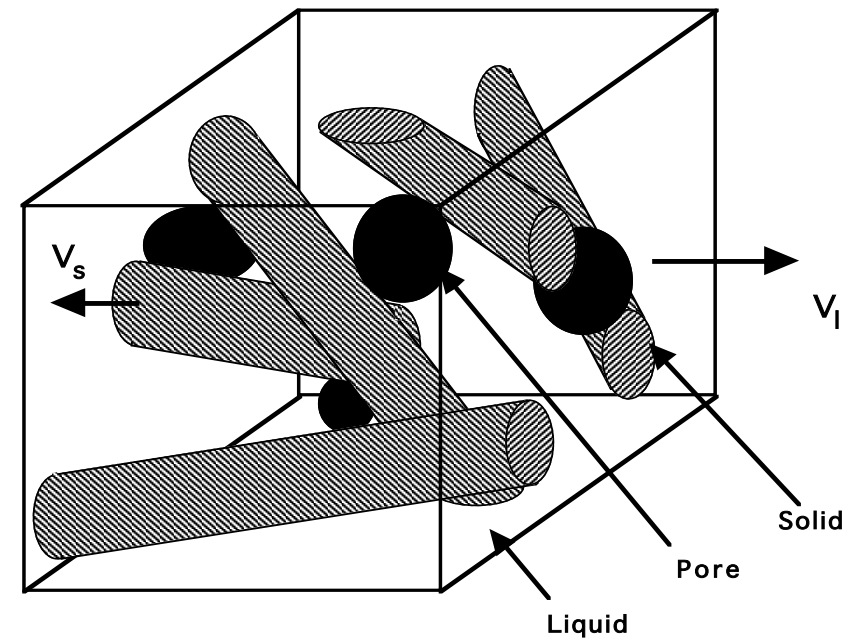
# Volume élémentaire représentatif

Homogenization technique: volume averaged quantities

$$V_l + V_p + V_f = 1$$

and

$$S = \frac{V_l}{(1 - V_f)}$$



**Le volume élémentaire représentatif (VER):  
Petit à l'échelle de la préforme,  
Grand à l'échelle des fibres**

# Conservation de la matière

Equation générale:

$$\partial_t m_\alpha + \nabla \cdot (m_\alpha \cdot v_\alpha) = R_\alpha$$

Phase  $\alpha$

Masse  $m_\alpha$

Vitesse  $v_\alpha$

Taux de production de masse  $R_\alpha$

$$m_\alpha = V_\alpha \rho_\alpha$$

Densité  $\rho_\alpha$

En pratique:

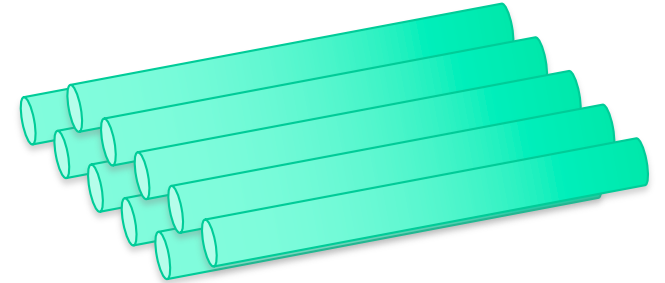
$$\frac{\partial V_\alpha}{\partial t} + \nabla \cdot (V_\alpha \cdot v_\alpha) = 0$$



# Lois d'écoulement

Navier-stokes equations dans un tube...

$$Q = \left( \frac{-dp/dx}{2\eta} \right) \left( \frac{\pi R^4}{4} \right)$$



Loi de Darcy:

$$\vec{v}_0 = \frac{Q}{A} = -\frac{K}{\eta} \cdot (\nabla P + \rho_m \vec{g} + \vec{f})$$

$V_0$  vitesse superficielle  $= (1-V_f)v_l$ ,  $Q$  débit volumique,  $A$  aire traversée

$K$  permeabilité,  $\eta$  viscosité,  $P$  pression,  $f$  forces additionnelles

# Conservation de l'énergie

Energie interne:  $u=h-p/\rho$

$$\begin{aligned} & \partial_t(\rho_\alpha \cdot h_\alpha) + \nabla(\rho_\alpha \cdot h_\alpha v_\alpha) \\ & - \partial_t p_\alpha - v_\alpha \cdot \nabla p_\alpha + \nabla q_\alpha = 0 \end{aligned}$$

Phase  $\alpha$       densité  $\rho_\alpha$       Enthalpie spécifique  $h_\alpha$

Vitesse  $v_\alpha$       pression  $p_\alpha$       Flux de chaleur  $q_\alpha$

En température: loi de Fourier

$$\nabla(k_c \nabla T) = \rho_c c_c \frac{\partial T}{\partial t} + \rho_l c_l v_l \cdot \nabla T$$

# Equilibre mécanique

$$\sigma = \sigma' + BSp$$

$\sigma$  tenseur des contraintes appliquées,  $\sigma'$  tenseur des contraintes effectives (positive in compression),  $B$  matrice de Biot,  $S$  saturation et  $p$  pression locale dans le fluide.  
Si isotrope,  $B=b I$ , ou :

$$b = 1 - \frac{C_0}{C_s}$$

avec  $C_0$  le module en compression du lit de fibres, et  $C_s$  le module intrinsèque de compression de la fibre.

Terzhagi:  $b=1$

# Equilibre mécanique-en pratique

$$\sigma = \sigma' + Sp \begin{pmatrix} a_{11} & 0 & 0 \\ 0 & a_{22} & 0 \\ 0 & 0 & a_{33} \end{pmatrix}$$

En général, on néglige les effets dans les directions  $x$  et  $y$  du plan

En une dimension

$$\sigma_{zz} = \sigma'_{zz} + Sp$$

# Hypothèses usuelles

- phases fluides et solides non compressibles
- écoulement laminaire
- pas de changement de phase pendant l'écoulement (solidification)
- isotherme
- écoulement saturé, renfort parfaitement rigide.

# Equations simplifiées, en 1D, écoulement saturé, préforme rigide, isotherme

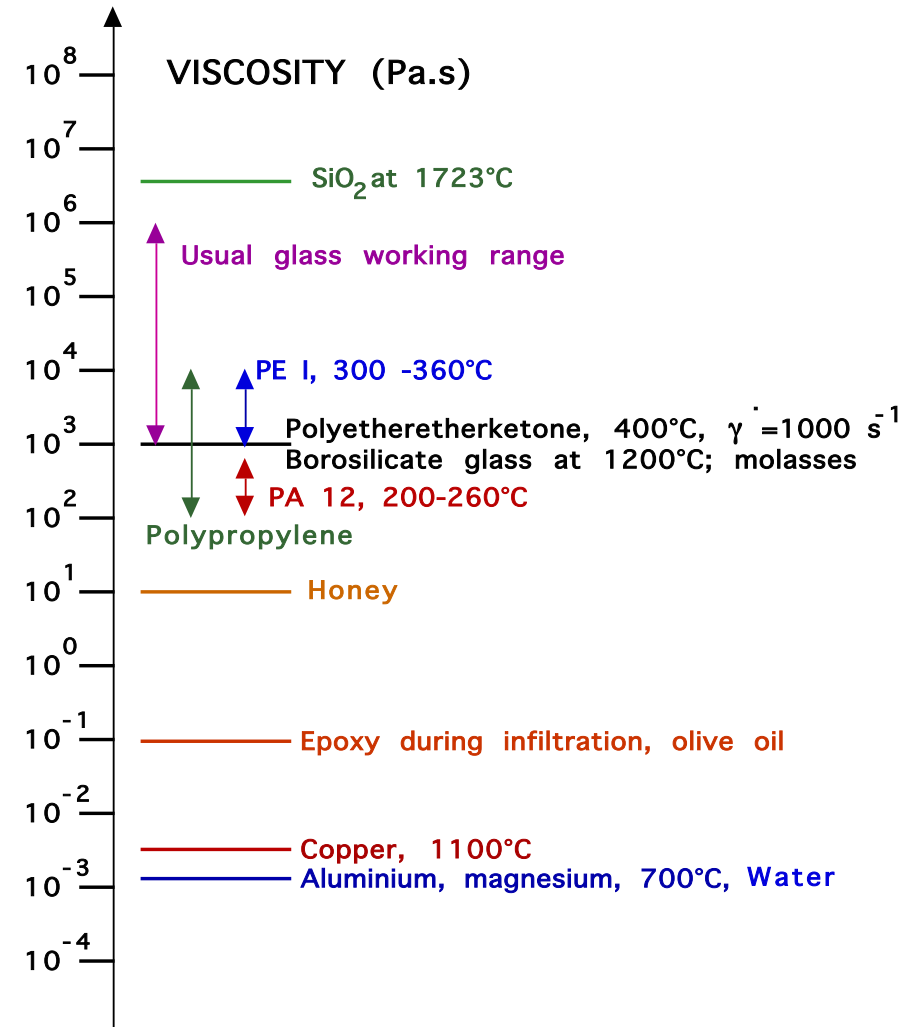
- Conservation matière:
- Loi de Darcy:
- Conservation chaleur:
- Eq. Mécanique:

# Conditions aux limites

- Géométrie de la pièce, symétries, etc...
- Température
- Pression ou débit imposés sur la résine
- Pression ou contrainte imposés sur l'ensemble
- pression au front d'infiltration ?

# Paramètres nécessaires pour résoudre les équations

Fluide: résine  
thermodurcissable  
ou thermoplastique,  
comportement?





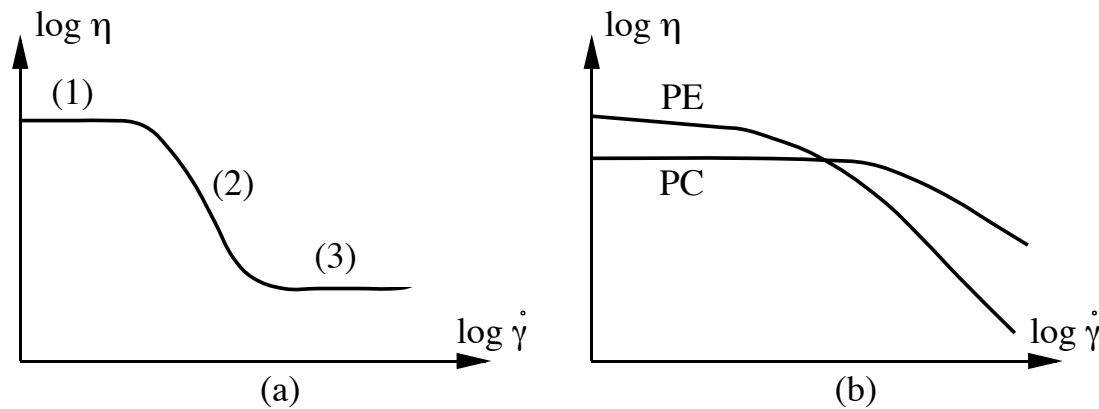
# Viscosité de la matrice, $\eta$

Comportement Newtonien:

Viscosité est constante avec le taux de cisaillement

Mais il est possible d'avoir des matrices non-newtoniennes

-> il faut prendre en compte  $\eta(v_i)$  (beaucoup plus compliqué!)



$$\frac{\eta - \eta_{\infty}}{\eta_0 - \eta_{\infty}} = \left[ 1 + (\lambda_c \dot{\gamma})^2 \right]^{\frac{(n-1)}{2}}$$

Carreau equation

# Paramètres nécessaires pour résoudre les équations

Milieux poreux= lit de fibres

Perméabilité  $K$

Comportement en compression

# Perméabilité

Perméabilité: un tenseur, unités  $m^2$

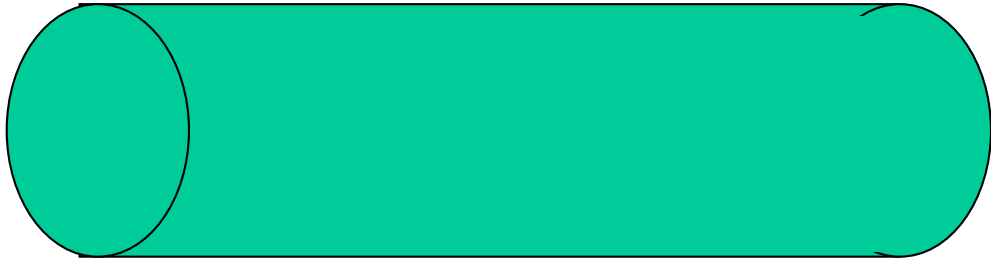
$$K = K_{sat} \cdot K_r$$

$K_{sat}$  est la perméabilité du milieu poreux saturé, fonction du milieu, de la fraction de fibres, et est un tenseur

$K_r$  est la perméabilité relative, fonction de la saturation  $S$ , sans unités. Dans le cours, on néglige les effets de non-saturation, donc  $S=1$  tout le temps dans la partie infiltrée, et  $K_r=1$  aussi.

# Calculs de perméabilité

Perméabilité pour un écoulement de Poiseuille dans un tube cylindrique:



$$u_x(r) = -\frac{\partial p}{\partial x} \frac{R^2}{4\eta} \left[ 1 - \left( \frac{r}{R} \right)^2 \right]$$

$$Q = \left( \frac{-dp/dx}{2\eta} \right) \left( \frac{\pi R^4}{4} \right)$$

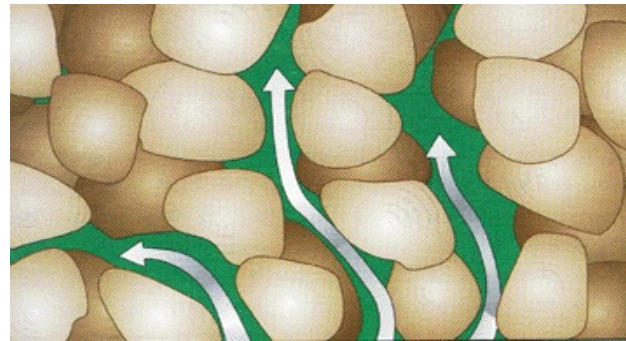
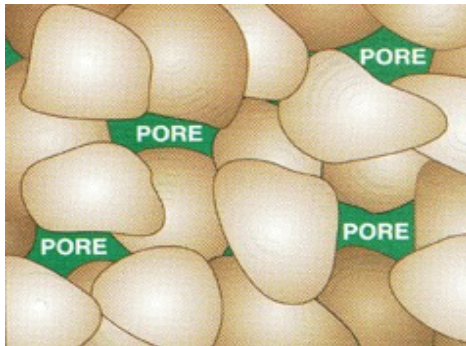
On trouve:  $K=R^2/8$

# Qu'est ce que la perméabilité d'un matériau poreux?

Soil science

Permeability - represents the ability of a porous material to transmit fluids

Interconnected porosity



Darcy's law

$$(1D): \quad v = - \frac{K}{\mu} \frac{\Delta P}{L}$$

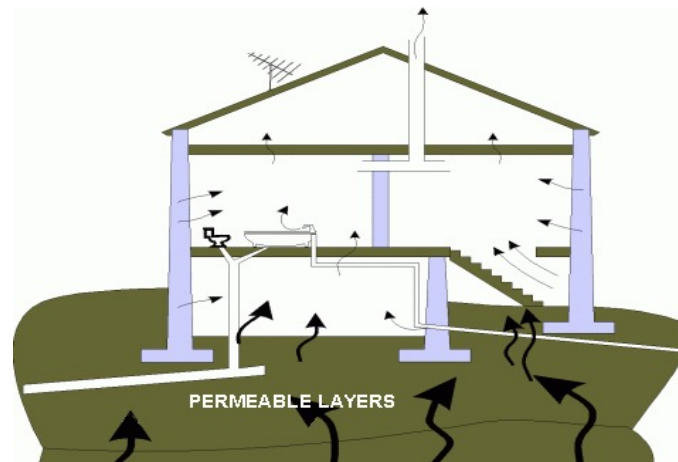
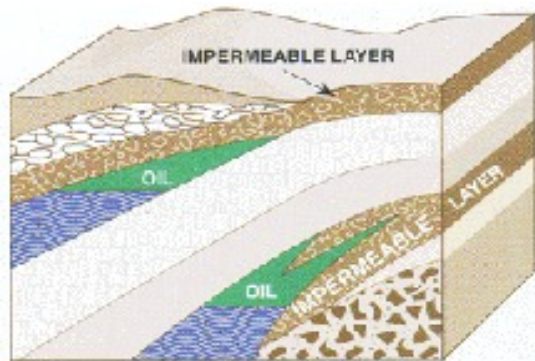
$v$  – superficial velocity

$K$  – permeability

$\mu$  – viscosity

$\Delta P$  – pressure gradient

$L$  – length

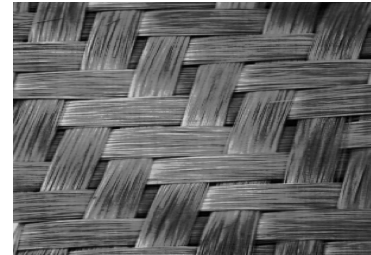
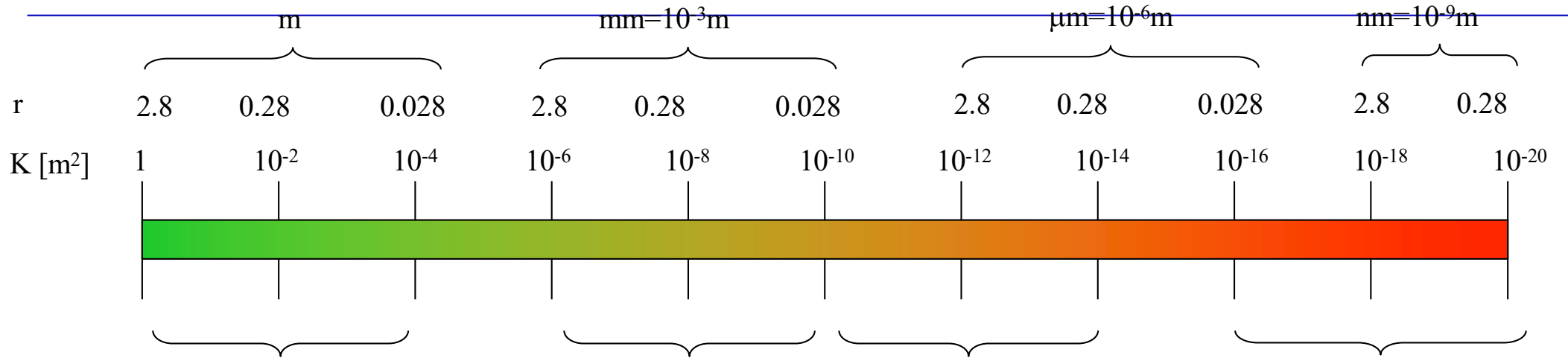


Analogy with Poiseuille's equation

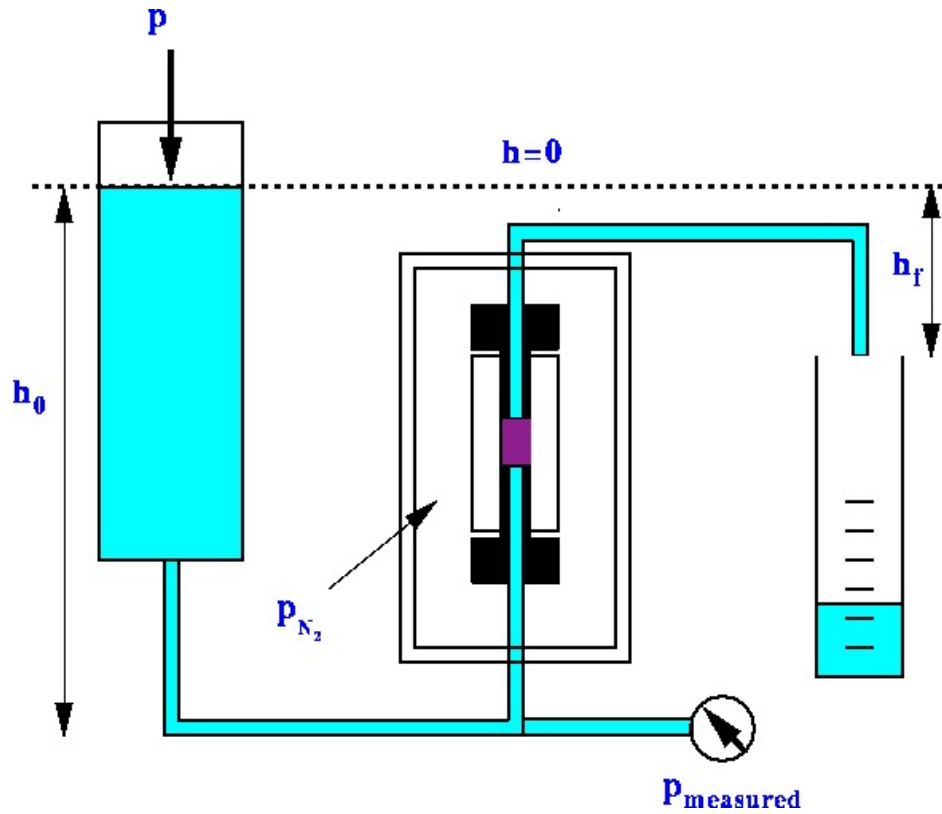
$$\frac{Q}{A} = \frac{1}{\mu} \left( \frac{r^2}{8} \right) \frac{\Delta P}{L}$$

$$u_x(r) = - \frac{\partial p}{\partial x} \frac{R^2}{4\eta} \left[ 1 - \left( \frac{r}{R} \right)^2 \right]$$

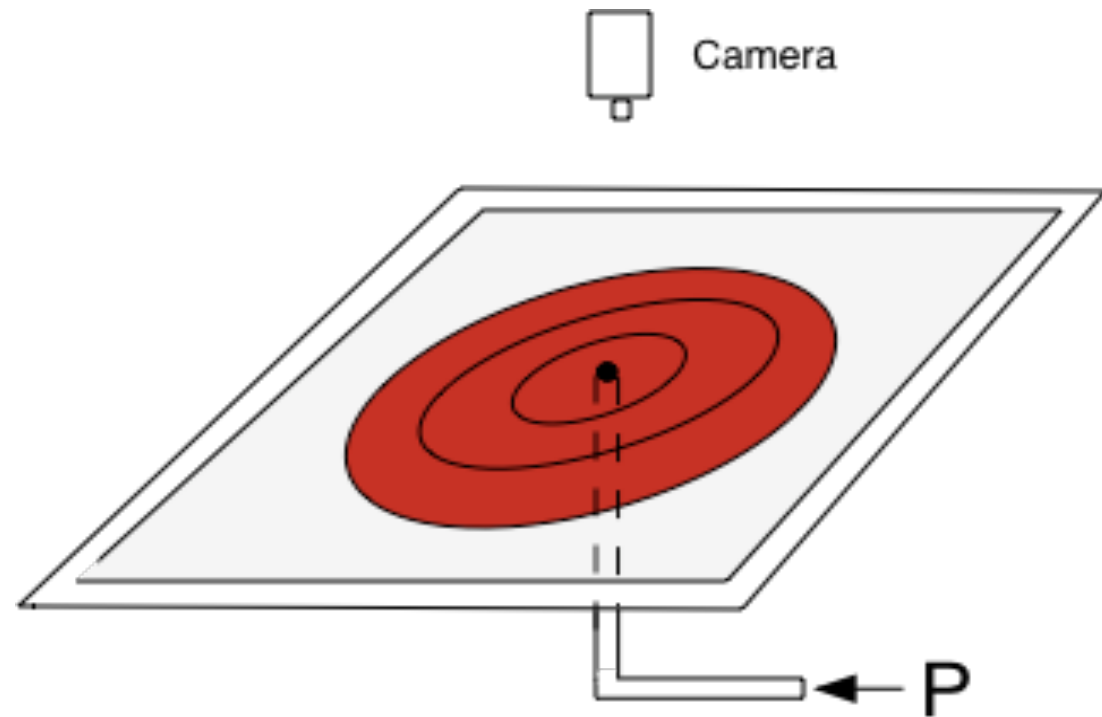
# Valeurs de perméabilité



# Mesure de perméabilité

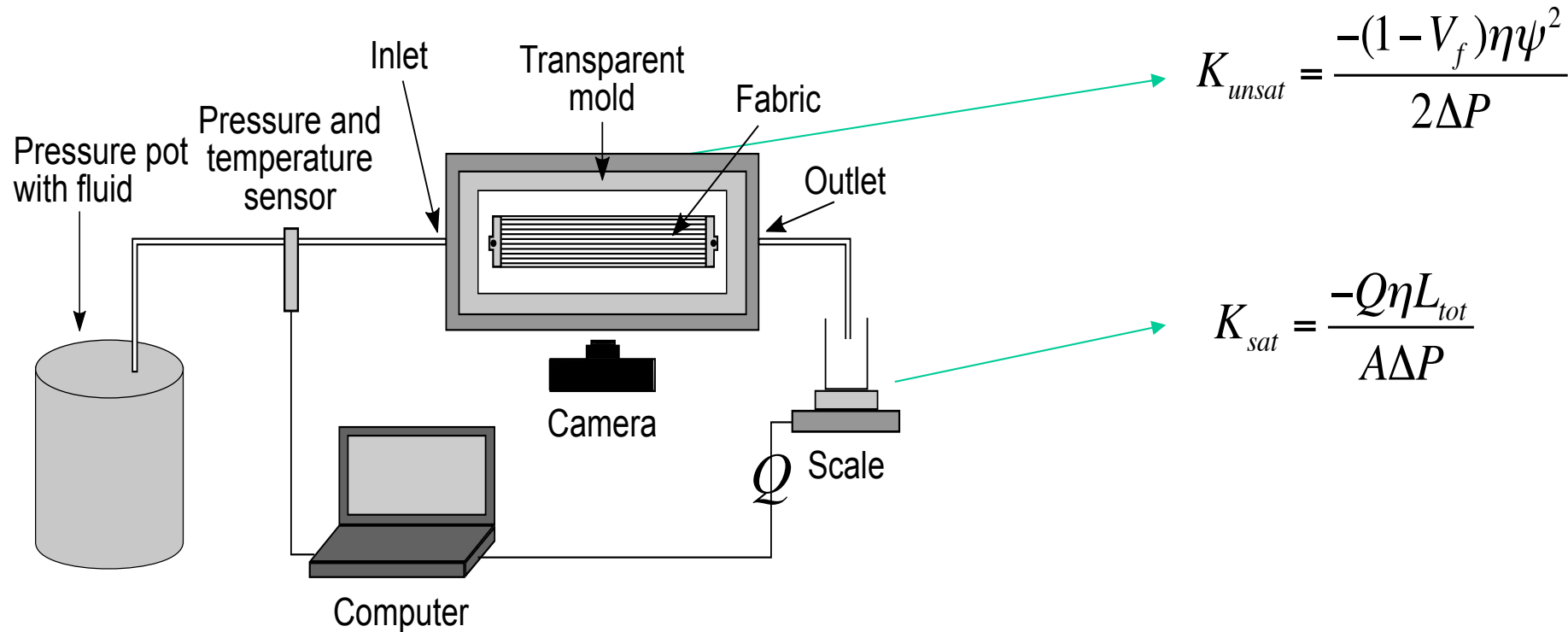


Perméabilité transverse



Perméabilité dans le plan

# Perméabilité dans le plan (cf TP)



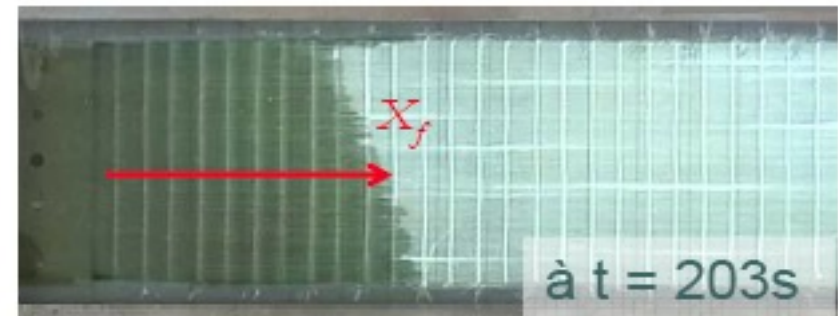
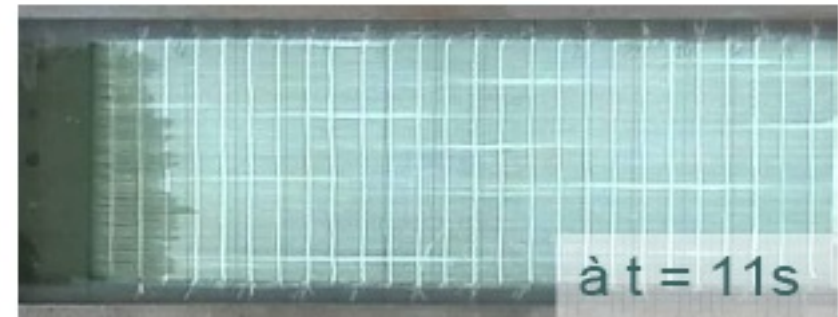
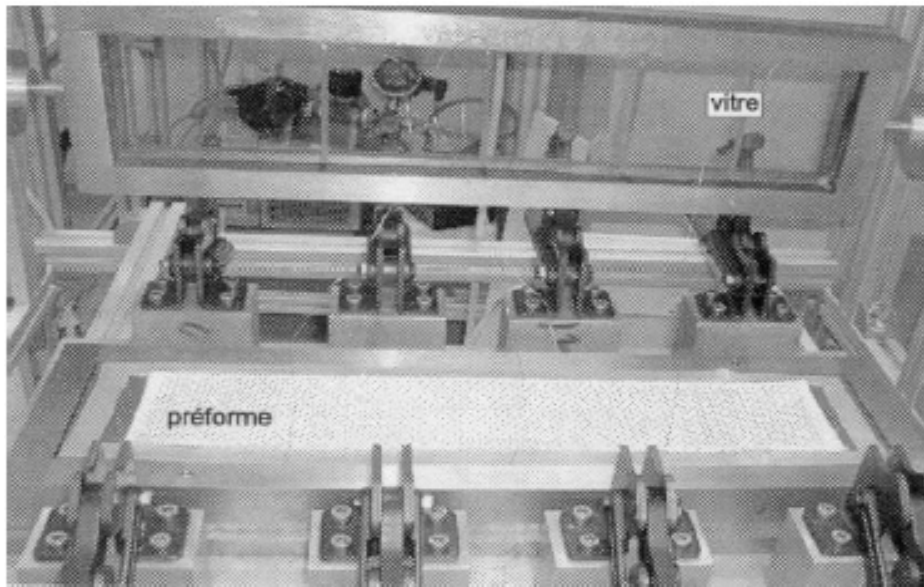
$L(t)$  = flow front position at time  $t$

$-\Delta P$  = fluid pressure at inlet, **Neglecting capillary pressure**

$Q$  = flow rate of outcoming fluid

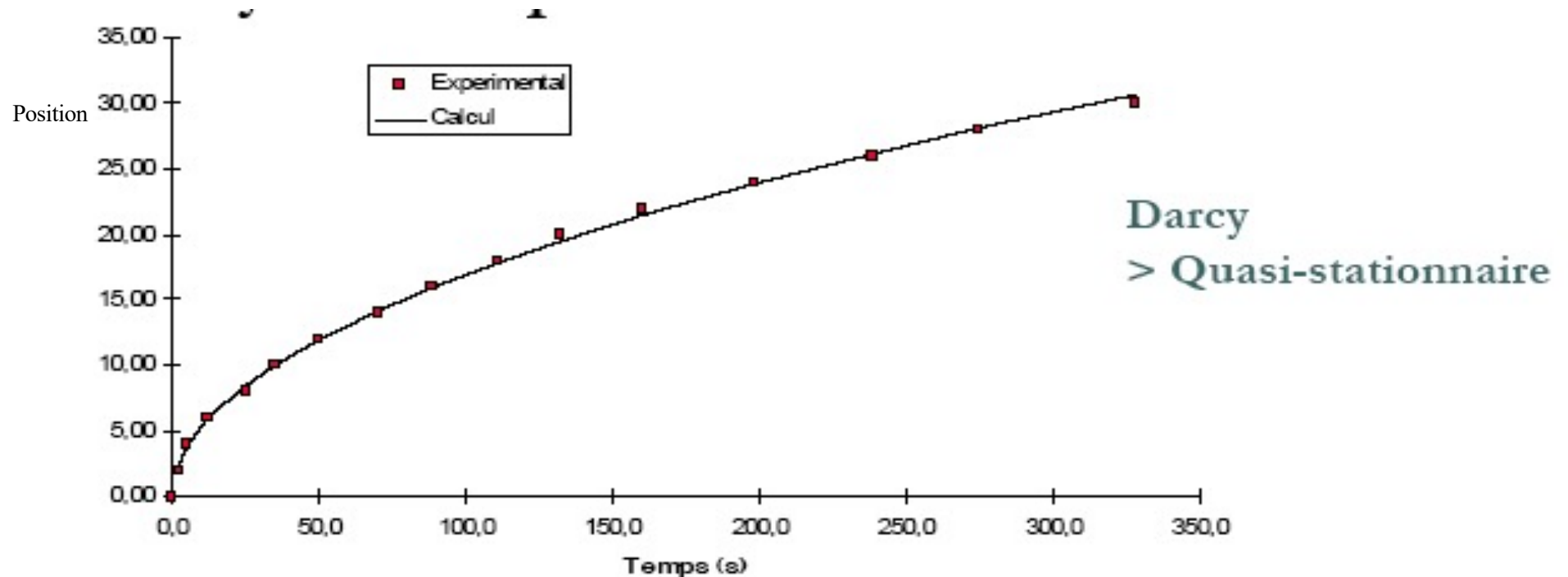


# Exemple de mesure



From Bréard et al,

# Exemple de mesure



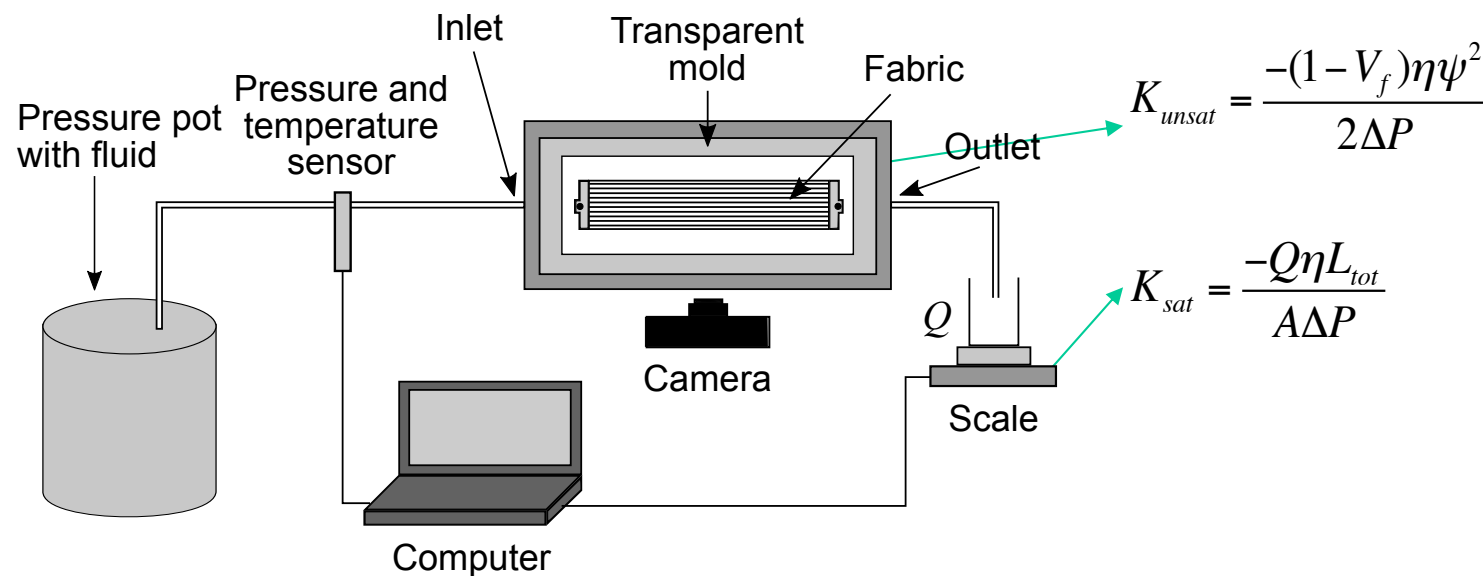
Mesure, tracer la position du front en fct du temps, evaluer  $\psi=L^2/t$ , avec un fluide de viscosité connue, pression appliquée constante, la perméabilité est:

$$K_{unsat} = \frac{-(1 - V_f)\eta\psi^2}{2\Delta P}$$

Attention, perméabilité non saturée!!!!

# Mesure de perméabilité saturée

Pression constante, écoulement unidirectionnel, fluide de viscosité connue



$K_{sat}$  and  $K_{unsat}$  ne sont souvent pas égaux

$L(t)$  = flow front position at time  $t$

$-\Delta P$  = fluid pressure at inlet, **Neglecting capillary pressure**

$Q$  = flow rate of outcoming fluid

# Variabilité dans les mesures

Même tissu de Carbone Sergé 2/2, envoyé dans de multiples labos

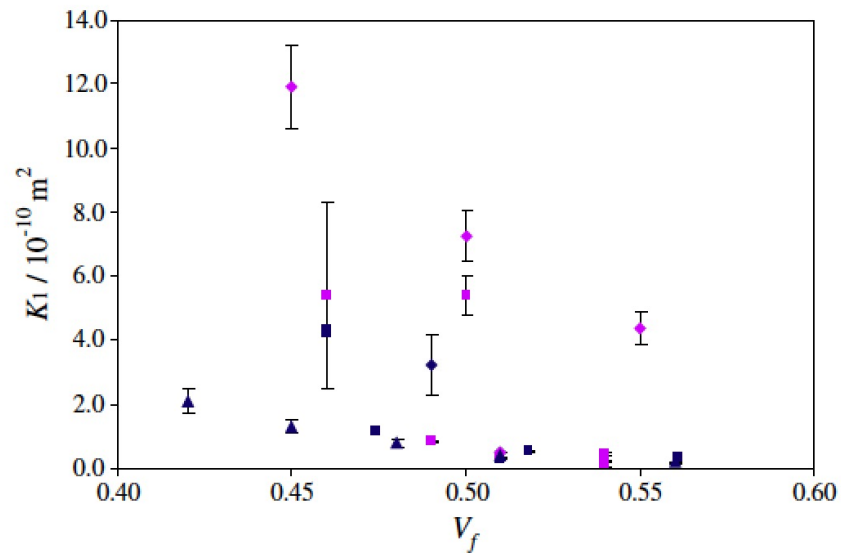
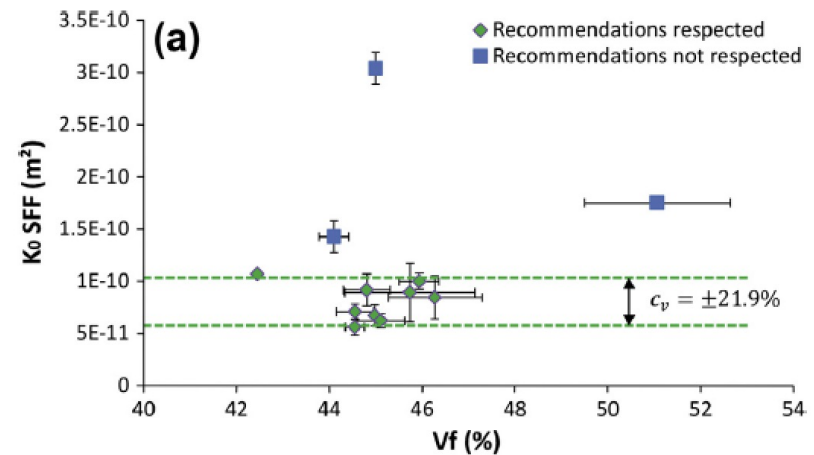


Fig. 1. G0986: Measured principal permeability value  $K_1$  as a function of the fibre volume fraction  $V_f$ . Different symbols indicate experimental method (dark diamond: radial unsat.; light diamond: radial sat.; dark square: linear unsat.; light square: linear sat.; dark triangle: 1D compression).

R. Arbter et al. / Composites: Part A 42 (2011) 1157–1168



Permeability of the same fabric, measured following precise guidelines,  $K_{unsat}$ , silicone oil.

N. Vernet et al. / Composites: Part A 61 (2014) 172–184

Pas de standard disponible à ce jour, mesures variables a cause de différents montages, tissus eux memes difficiles a couper ou assembler, déformation du set-up, etc...mais il y a du progrès!

# Valeurs de perméabilité

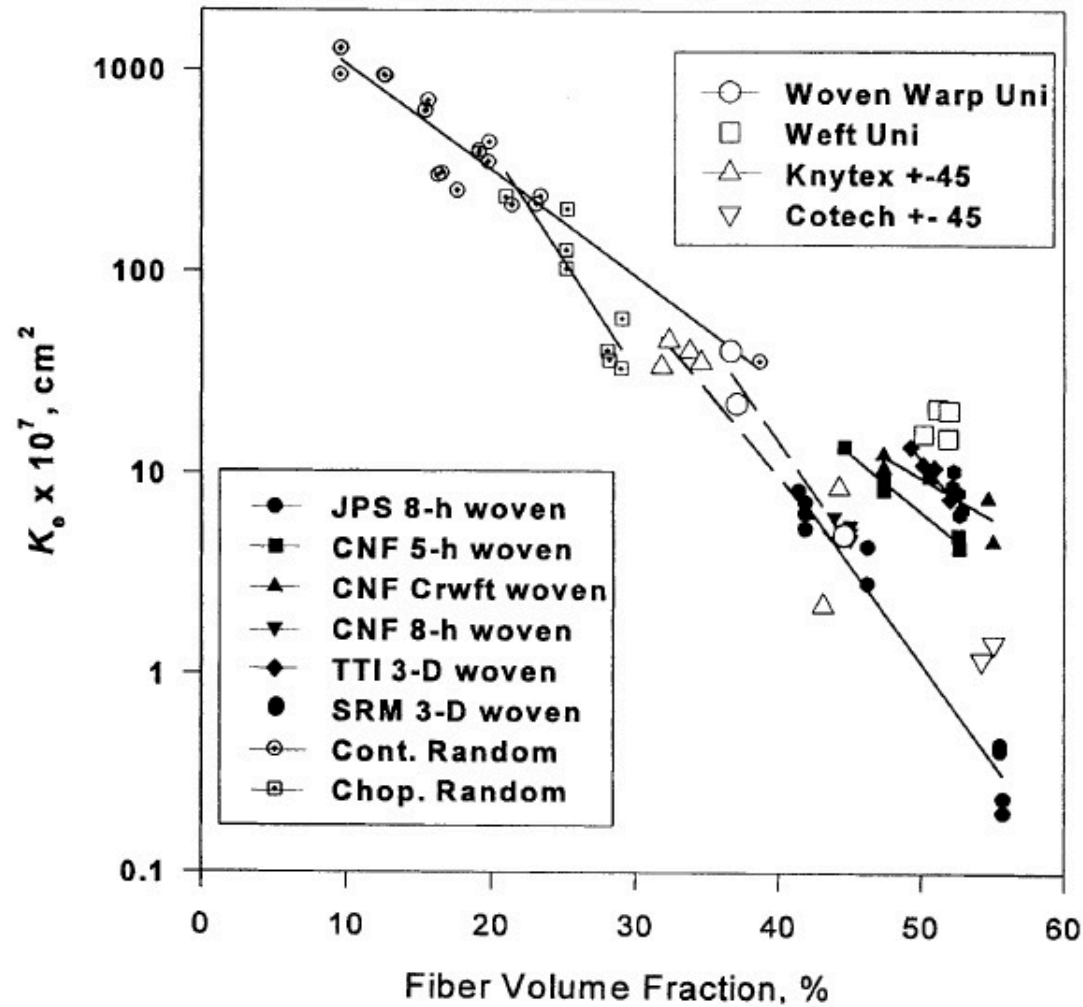
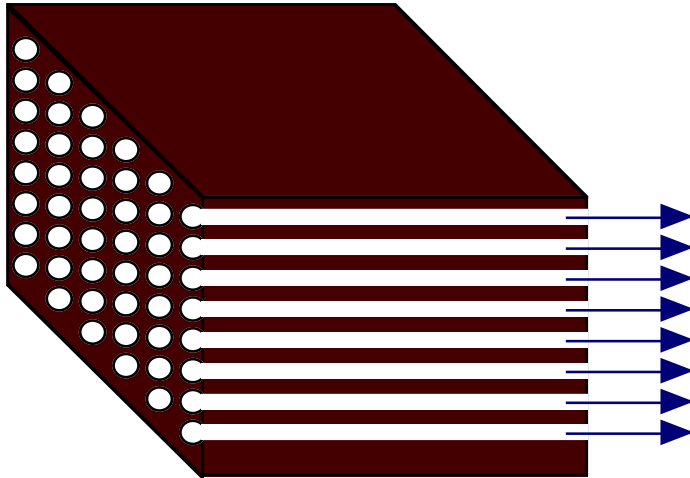


Fig. 4. The in-plane unidirectional saturated flow measurements conducted with random, woven, unidirectional, and stitched fabrics. For the case of anisotropic permeabilities, the higher permeability is displayed.

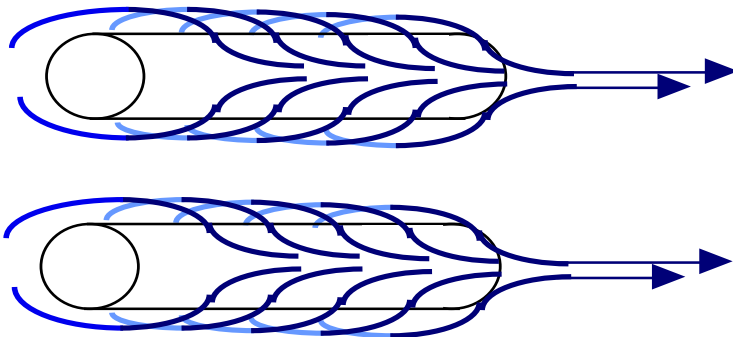
# Perméabilité saturée : prédiction



Parallel tube bundle model:  
Carmann-Kozeny equation  
(Carman 1938, ...)

$$K = \frac{R^2}{4k_{i,i}} \frac{(1 - V_f)^3}{V_f^2}$$

R is the fiber radius,  $V_f$  is the fiber volume fraction,  $k_{i,i}$  the Kozeny-Carman constant (i=x, y, z)

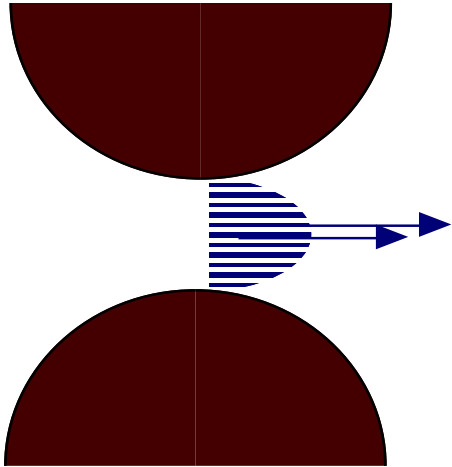


Viscous drag  
models  
(Langmuir 1942,  
Happel 1959, ...)

$$\frac{K}{r^2} = \frac{1}{8\Phi} \left( 2\Phi - \ln(\Phi) - 1.476 - 1.774\Phi + 4.076\Phi^3 \right)$$

$\Phi$  est la fraction volumique de fibres et  $\leq 10\%$ ,  
quadratic arrangement, r le rayon de la fibre

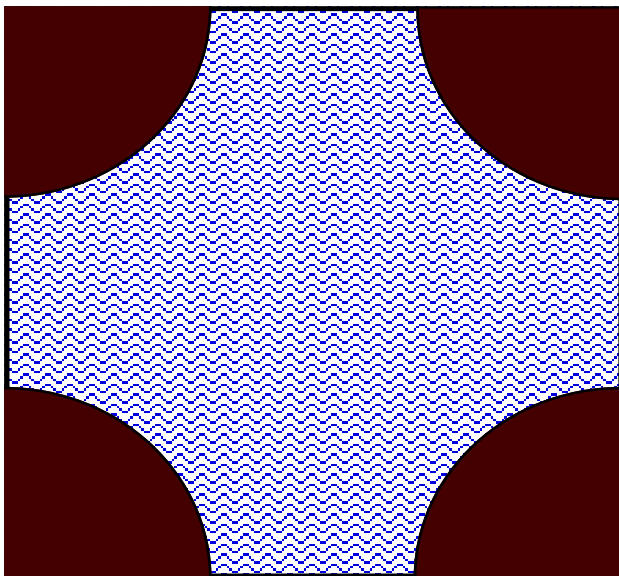
# Perméabilité saturée : prédiction



Lubrication theory  
(Keller 1964 ...)

$$\frac{K}{r^2} = \frac{1}{9\Phi\sqrt{2}} \left( 1 - \sqrt{\frac{4\Phi}{\pi}} \right)^{5/2}$$

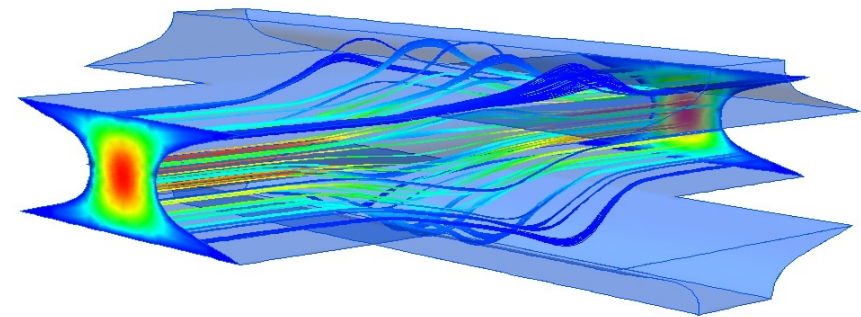
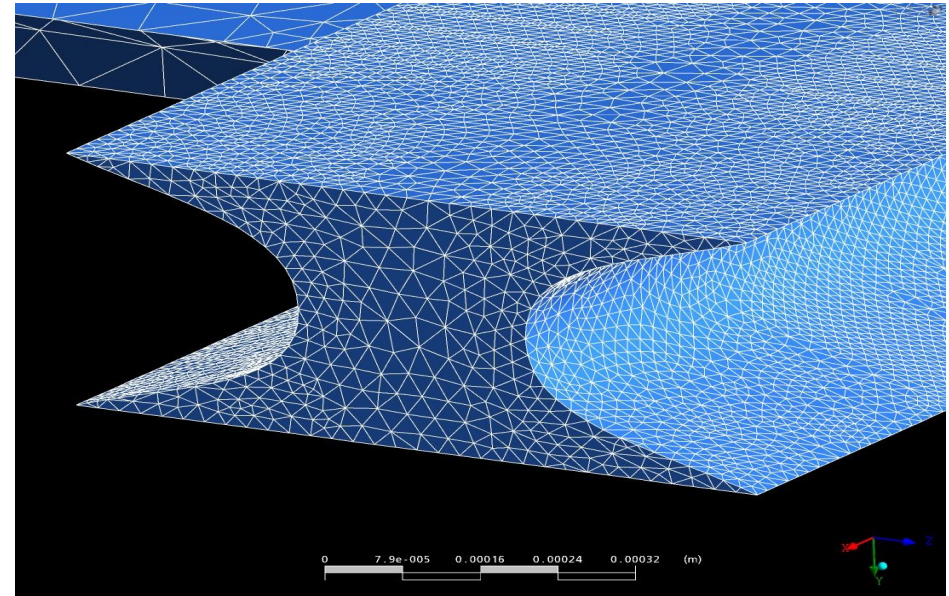
$10\% \leq \Phi \leq \Phi_{\max}$ , quadratic arrangement



Unit cell models  
(Sangani and Acrivos  
1982, Drummond and  
Tahir 1984...)

# Perméabilité saturée : prédiction

Modèles « unit cell », reproduisant l'architecture des fibres dans un REV, puis, méthodes numériques de type CFD (computational fluid dynamics) pour simuler l'écoulement dans le REV, et la chute de pression: on trouve ensuite la perméabilité.

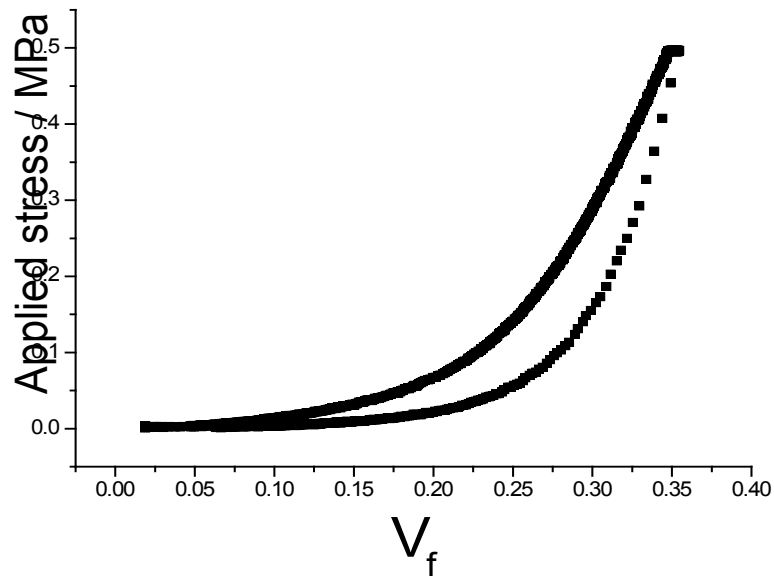




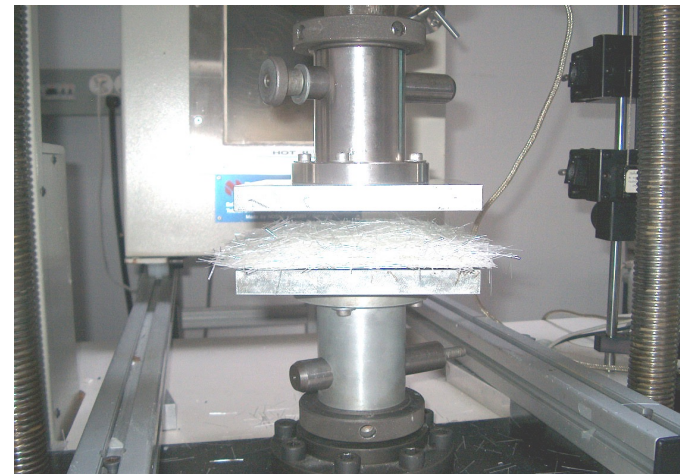
# Courbes de compaction

- $\frac{d\sigma}{dV_f}$

- souvent non-linéaire
- hystéretique
- dépend du nombre de couches



Compressive test



# Modélisation de la compression

Un grand nombre de modèles existe, surtout pour la phase de compression.

Il faut trouver:

$$\sigma = f(\varepsilon_{zz})$$

$$\sigma = f(V_f)$$

# Modélisation de la compression

Modèles basés sur la mécanique des sols:

$$\sigma = C(\varepsilon_{zz}) \varepsilon_{zz}$$

Où C est un module de compression.

Si C est constant, on a un cas de ressort linéaire.

En général, C n'est pas constant.

On peut aussi introduire une notion de plasticité,

Avec:

$$\sigma = C(\varepsilon_{zz}) (\varepsilon_{zz} - \varepsilon_{zz}^p)$$

# Modélisation de la compression

Modèles fondés sur les textiles ( Van Wyck, Toll...)

$$\sigma = k(V_f^n - V_{f0}^n)$$

Où k est linéairement dépendant du module E des fibres.

Assemblage de fibres en 3D aléatoire: n=3

Assemblage de fibres en 2D aléatoire: n=5

Assemblage de fibres parallèles: n=12-15

# Modélisation de la compression

Modèles basés sur la mécanique des poutres (Gutowski)

$$\sigma = \frac{3\pi E}{\beta^4} \frac{\left(1 - \sqrt{\frac{V_f}{V_o}}\right)}{\left(\sqrt{\frac{V_a}{V_f}} - 1\right)^4}$$

Où  $V_o$ ,  $V_a$  et  $\beta$  sont déterminés empiriquement.

Base de cette équation:

Le lit de fibres est représenté par un ensemble de points de contact, reliés par des unités de déformation qui sont des segments sinusoidaux.

Le modèle évalue aussi le rôle de la tension, qui augmente la fraction volumique des mèches.

# Compression de renforts dans un fluide

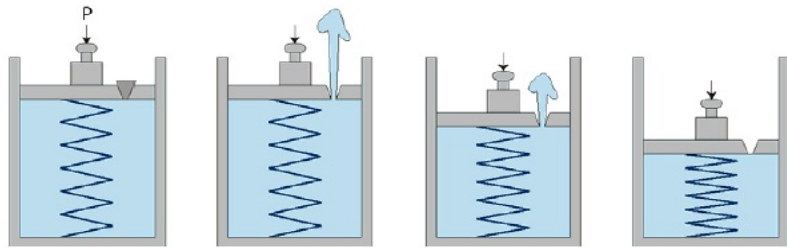
- Lors de la mise en œuvre, les renforts peuvent subir des contraintes de compression, mais aussi de cisaillement et de traction.
- En moulage des composites, il faut distinguer les contraintes appliquées par le moule avant l'injection ( cisaillement, compression), et celles qui seront appliquées par la résine en mouvement, qui impliquent un couplage hydro-mécanique dans les équations.

# En pratique, que se passe-t-il?

- Equilibre de contrainte entre le lit de fibres et la résine, en saturé et en une dimension:

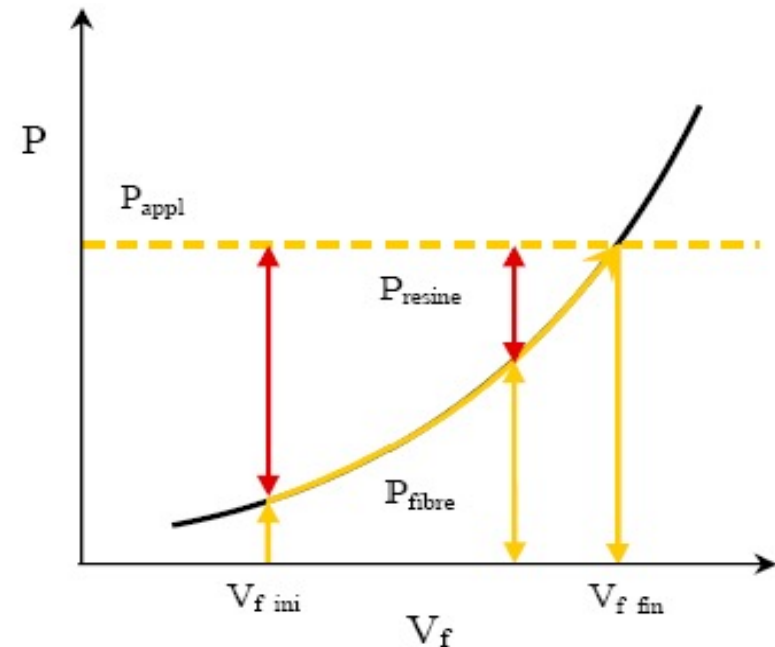
$$\sigma_{appl} = \sigma_{eff} + P_{resine}$$

- Conséquence pendant la fabrication:



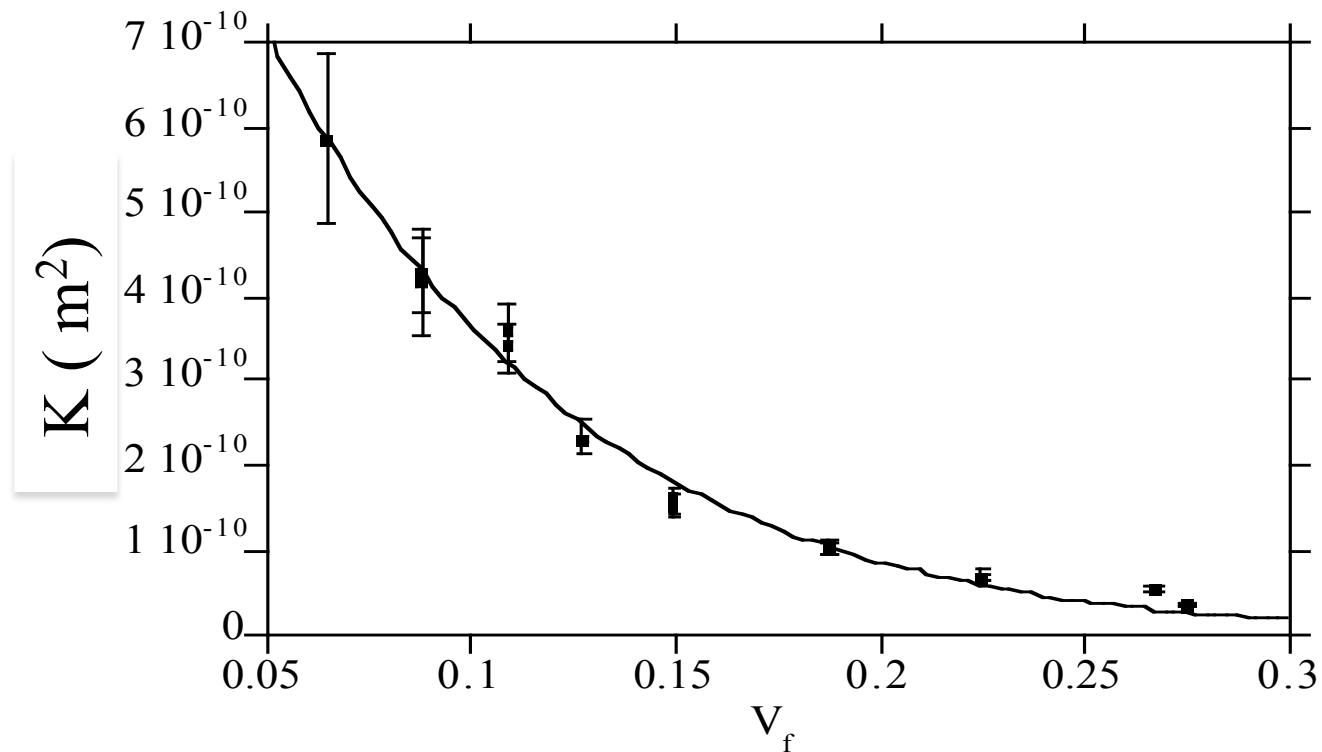
$P_{resine}$	100	99	50	0
$\sigma_{fibre}$	0	1	50	100

(d'après Dave)



# Couplage perméabilité/compressibilité

Example of GMT glass fibre mats





# Un cas pratique: la coque de bateau

On veut fabriquer une coque de bateau en composite,  $L=20$  m, en verre-epoxy.  
 $e=3\text{mm}$ ,  $V_f=50\%$



Décision SA, Silver Arrow Marine

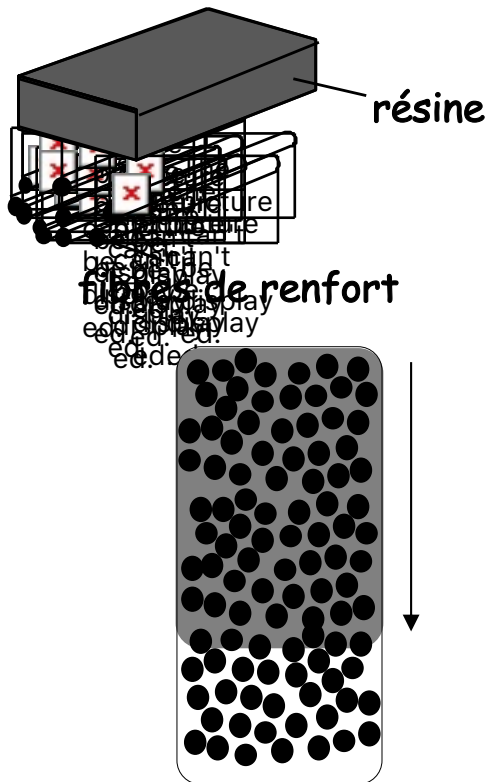
# Un cas pratique: la coque de bateau

Quel procédé choisir?

- moulage au contact
- prepreg
- infusion de résine, ou RTM?

-On veut voir si le RTM est prometteur  
De quels paramètres a-t-on besoin?

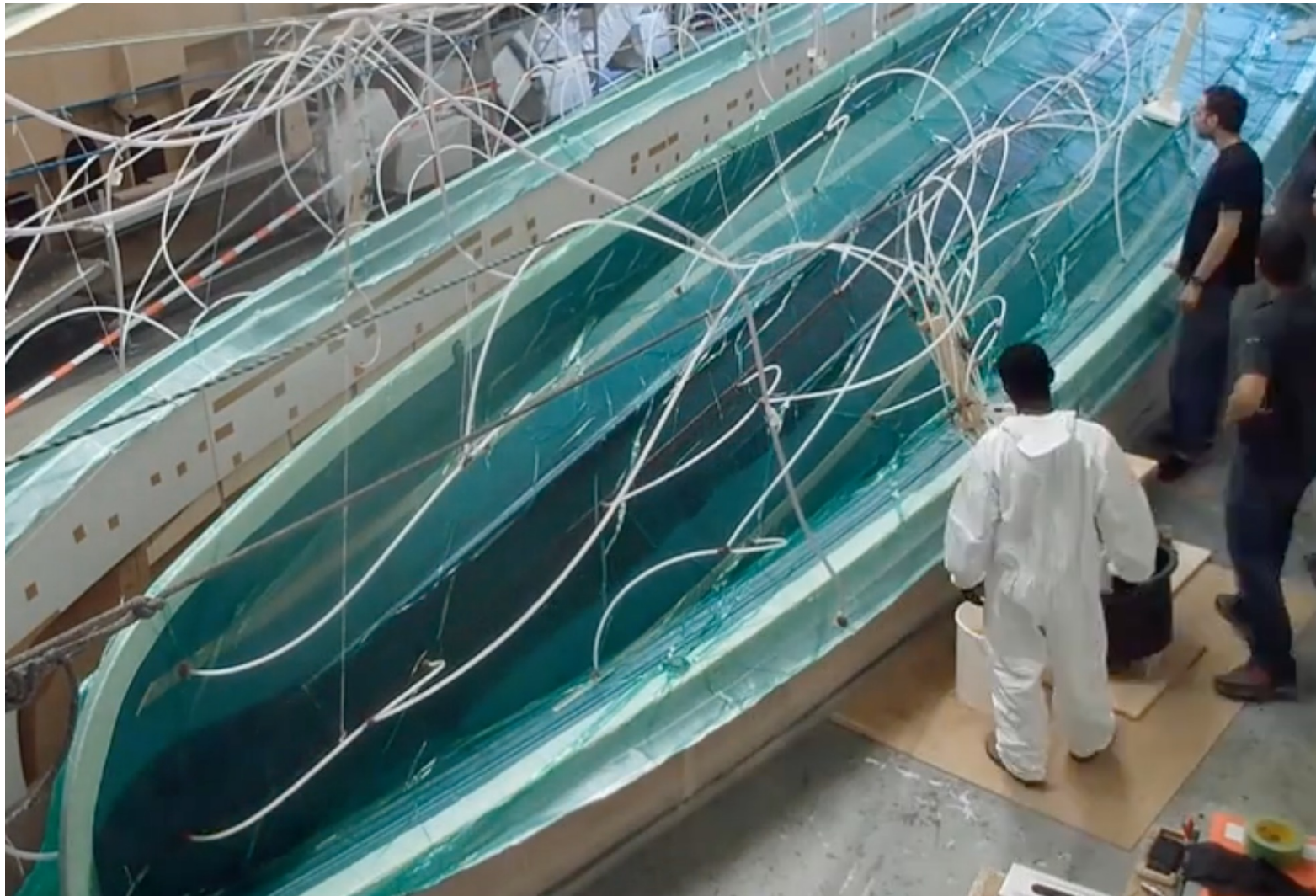
# Première approche: analytique



Montrez que le temps d'imprégnation, pour l'écoulement isotherme saturé sous pression constante d'une résine dans un milieu poreux incompressible est:

$$t_{\text{imprégnation}} = \eta \frac{(1 - V_f)L^2}{2K(P_a - \Delta P_c - P_{atm})}$$

# La technique adoptée



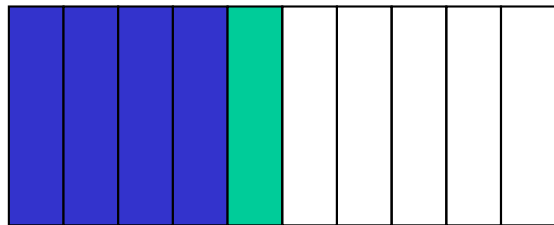
Infusion de résine sous vide

Décision SA

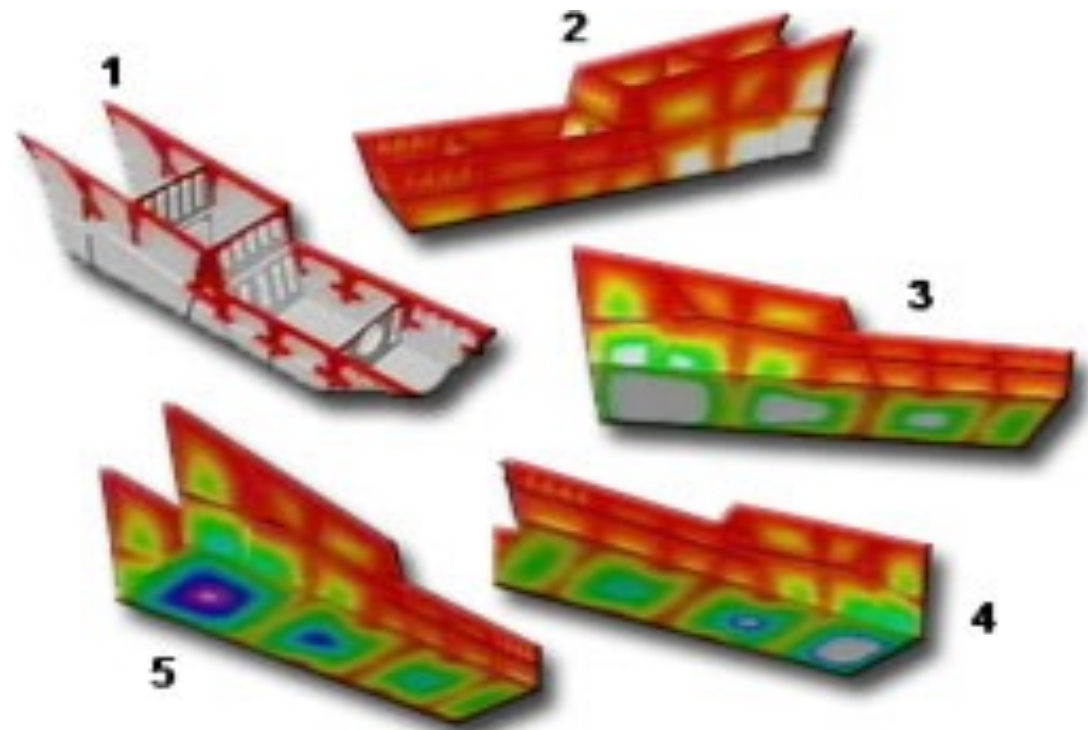
# Approche plus complète

Modélisation par éléments finis, problème de la position du front

- En 2, 3 D, éléments finis/contrôle de volume
- Exemple du LIMS (Delaware):

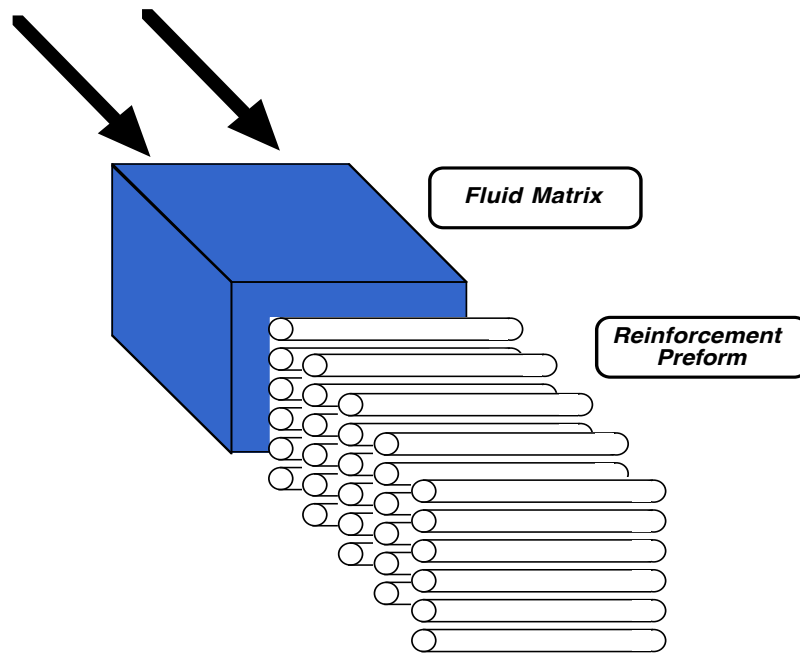


Elements filled

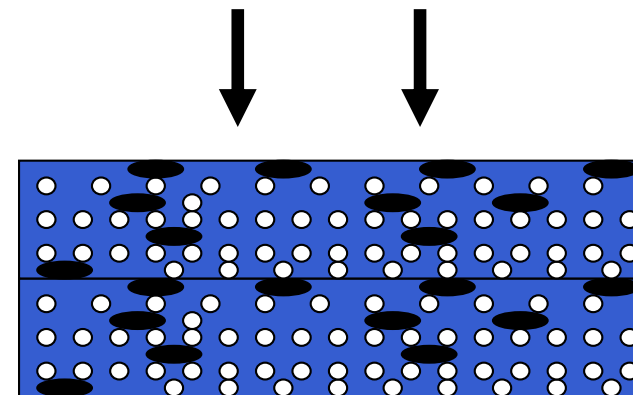


# Modélisation

- Dans tous les procédés de fabrication des composites, les phénomènes sont ceux de l'écoulement d'un ou plusieurs fluides dans un milieu poreux, potentiellement compressible, avec potentiellement des transferts de chaleur.
- 2 cas principaux, en plus de l'écoulement d'une suspension chargée:



Infiltration



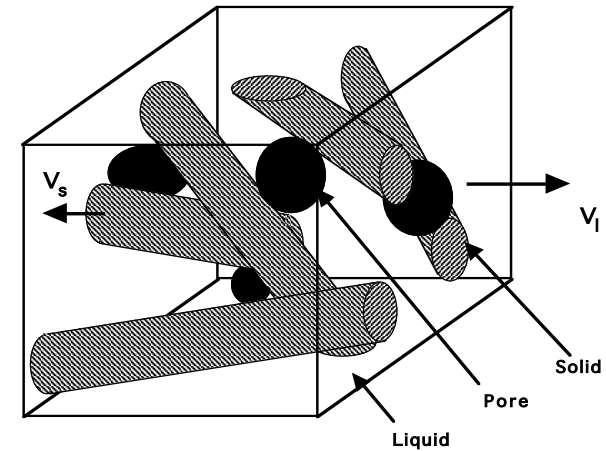
Consolidation, avec ou sans écoulement

# Consolidation

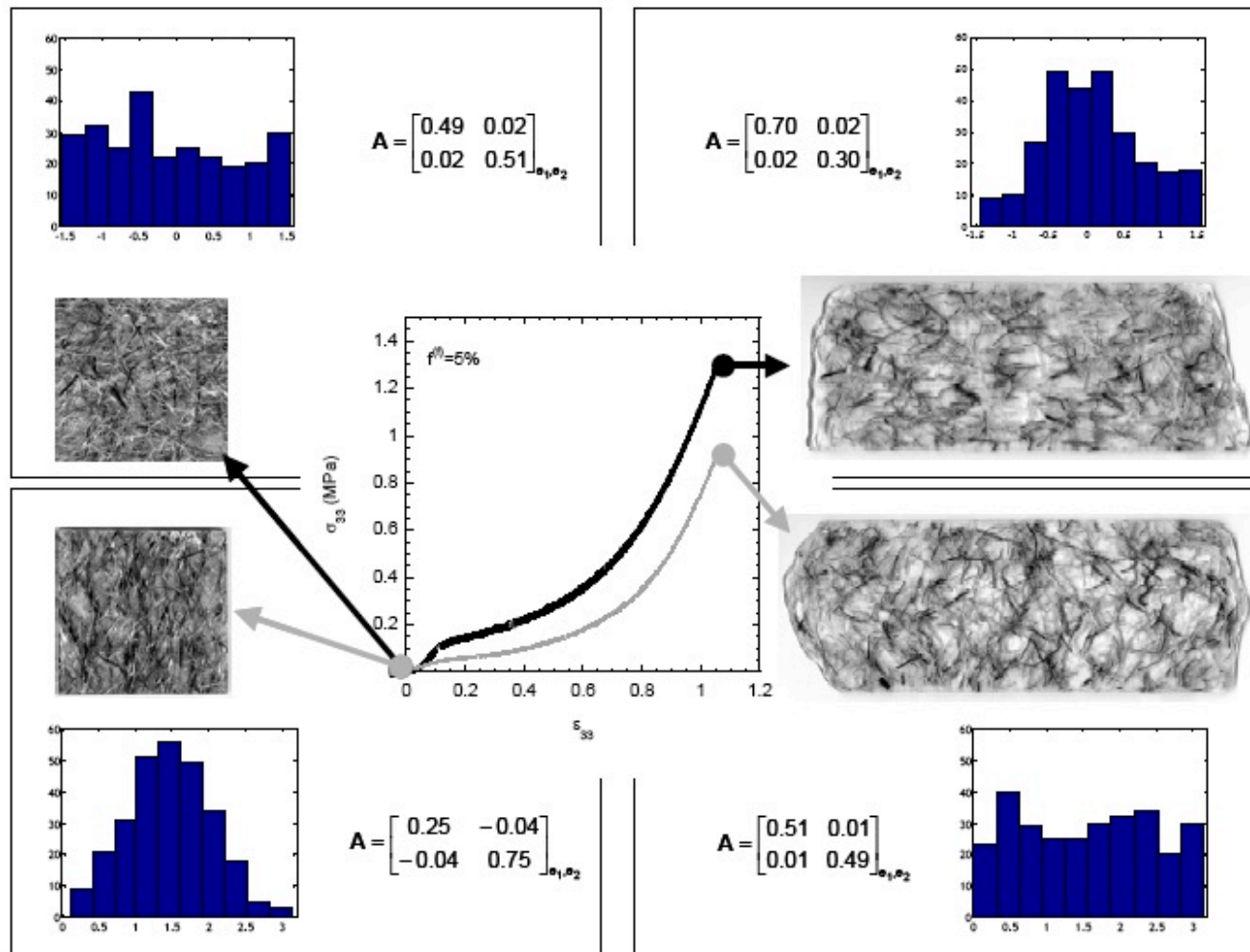
## Même approche et équations

-les conditions aux limites changent

- introduction de lois d'interaction entre la fibre et la matrice pour simuler l'alignement des fibres selon une direction préférentielle.



# Écoulement préférentiel des fibres

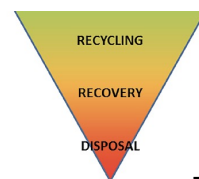
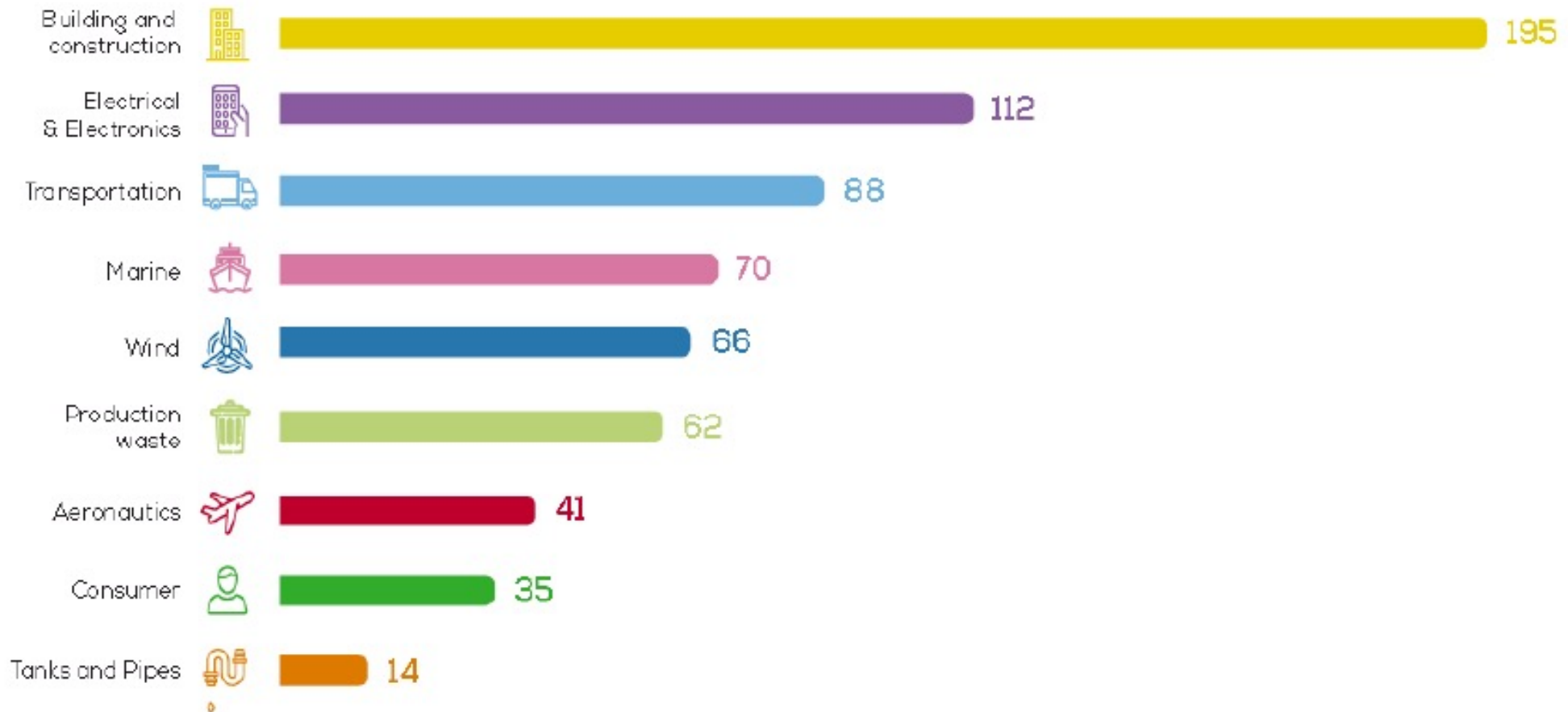


Moulage par compression de suspension de fibres dans un moule en canal



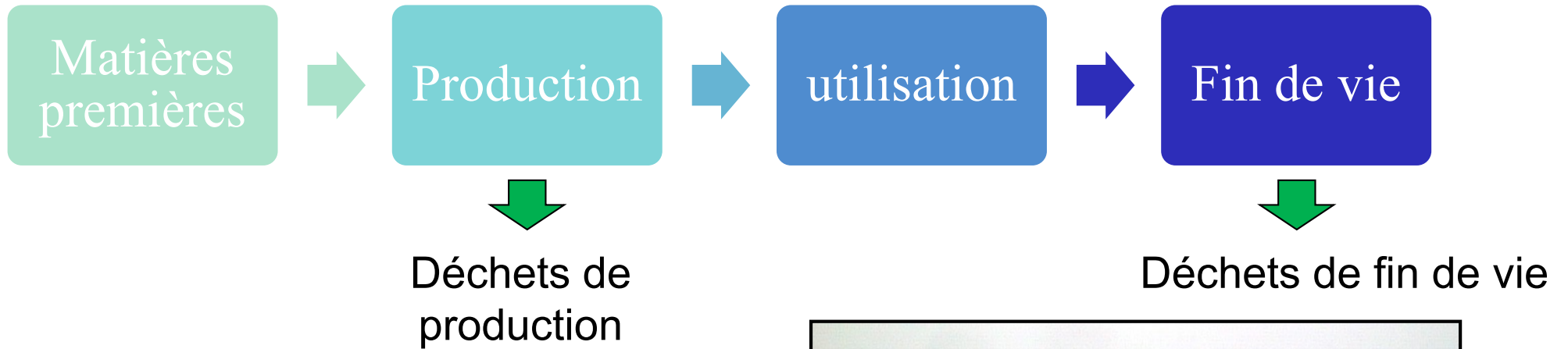
# Quelques mots sur la fin de vie

## Estimated composite waste per sector in thousands of tonnes in 2025



European Waste Framework Directive 2008/98/EC.

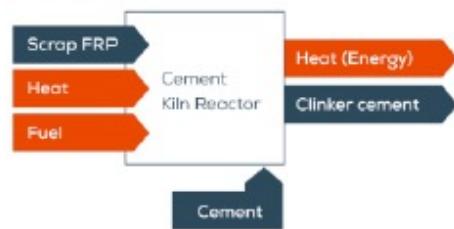
# Quelques mots sur le recyclage



# Méthodes de recyclage possibles

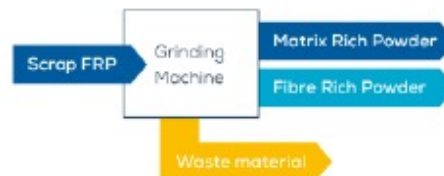
## Co-Processing

Current TRL 9



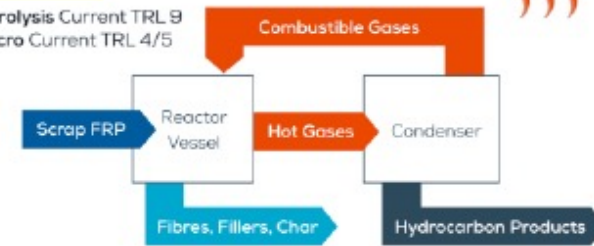
## Mechanical Grinding

GFRP Current TRL 9  
CFRP Current TRL 6/7



## Pyrolysis

Pyrolysis Current TRL 9  
Micro Current TRL 4/5



## High Voltage Pulse Fragmentation

Current TRL 6



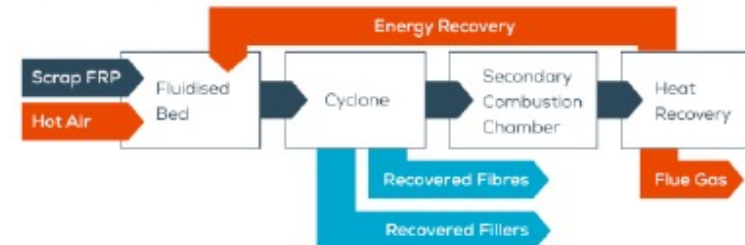
## Solvolyis

Current TRL 5/6

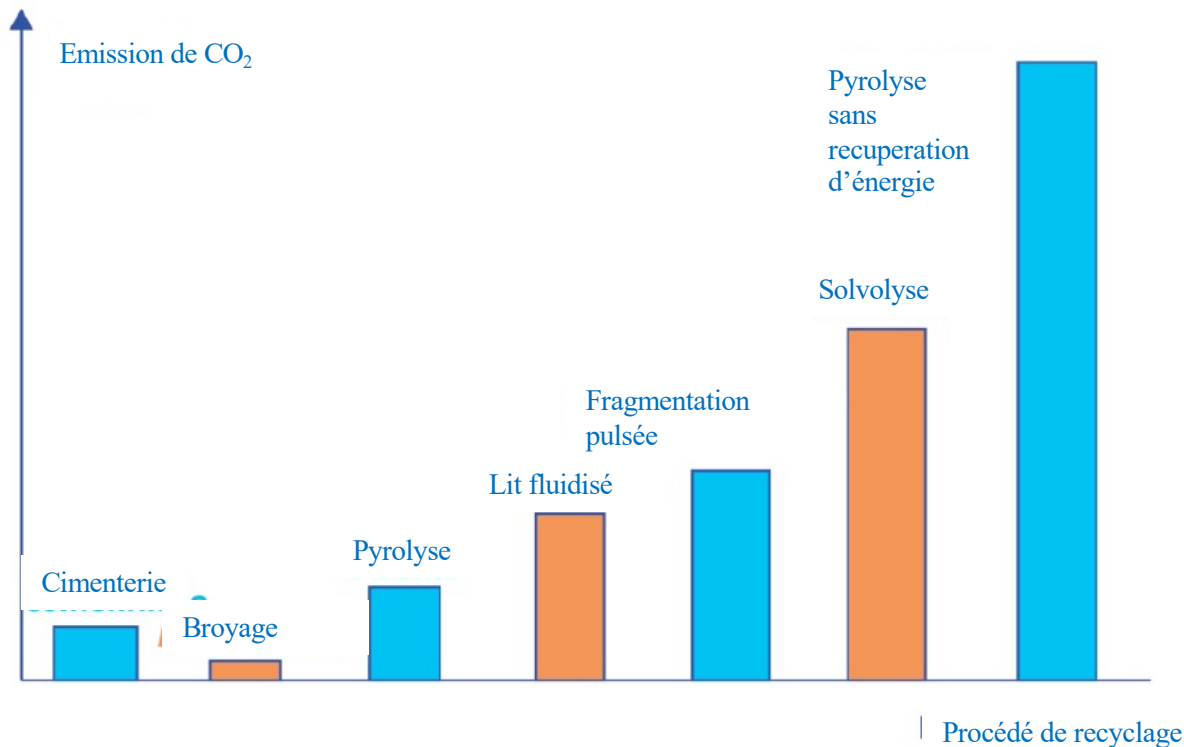


## Gasification (Fluidised Bed)

Current TRL 5/6



# Méthodes de recyclage possibles



Abri vélo en aube de turbine

Empreinte carbone des méthodes de recyclage des composites

Il reste encore beaucoup à développer pour rendre plus recyclable les composites...

# Exercice, compaction d'un prepreg, avec écoulement de résine sur les bords

- Compaction à vitesse constante d'un préimprégné, épaisseur  $h_0$ , longueur  $2a$ , largeur  $2b$ , fibres UD selon la longueur. Quel est le profil de pression dans la résine selon la longueur  $x$ ?
- On prendra l'hypothèse que l'écoulement de résine se fait seulement selon la direction  $x$ ; et que la compression est à vitesse constante selon  $z$ .



# Conclusion

- Les procédés de fabrication des composites sont très variés, et leur choix va dépendre de l'application, des coûts, des cadences de production, etc.
- La connaissance des phénomènes physiques lors de la mise en oeuvre des composites permet de modéliser les procédés et d'établir des fenêtres de mise en oeuvre, et donc finalement d'optimiser la forme des moules, le temps de cycle de production, la qualité finale des pièces.