

# CONSTRUIRE UN SAFRAN SOUS PRESSE

---



ici un nouveau sujet, maintes fois débattu, mais qui devrait faciliter la vie aux débutants... et peut-être aux autres aussi.

La méthode est cette fois-ci très simple :

- Coller 2 planchettes balsa 2 mm avec un tissu carbone au milieu, à l'époxy donc.
- Poncer les deux faces, contrôler grâce à un gabarit en carton le profil.
- Découper le logement de l'axe.
- Premier passage sous la presse pour le collage de l'axe.

*Remarque de Remi BRES - FRA 2542 : « je fais une mise sous presse de moins pour le safran. Une fois l'encoche de la mèche faite, la mèche est pointée en place à la cyano, puis l'espace est comblé au mastic polyester puis arasé à la lame de cutter juste quand il commence à durcir. Le résultat est net. Dix minutes plus tard, c'est au four pour la stratification des tissus »*

- Démouler et araser, enduire les petits manques. Poncer.



**Photo 1** : La forme prête à la stratification. Ici, mon axe fait 5mm en titane.

- Remettre sous presse avec le tissu entre 2 films de polyanne. Je couvre avec un sergé 250 grammes à 45°.

Pour ceux qui comme moi travaille dans le garage par grand froid, on pose le tout sur 2 tréteaux, on couvre d'une couverture de survie de chez Décathlon (non, je n'ai pas d'actions chez eux), on place un petit radiateur en position tout doux dessous et on fait en sorte que ça ne dépasse pas 40°.

Il faut savoir qu'en règle générale, une stratification à 20° n'est qu'à 30% de la réticulation complète. Par contre une fois cuite 50 heures, on atteint 90%. Cela dépend des résines bien sûr, mais il n'y a pas de miracle : sans cuisson ça reste mou. Attention quand même, une résine genre SR1500 perd ses caractéristiques mécaniques si la cuisson est supérieure à 55°C (de mémoire). Pour d'autres résines, c'est 130°.

*Remarque de Remi BRES - FRA 2542 : cuisson 80°C pendant 2 heures et ça sort béton.*



**Photo 2 :** Le safran sous presse.



**Photo 3 :** Le safran avant détourage.

- Démouler et détourer le safran.
- Poncer et affiner le bord de fuite, arrondir le bord d'attaque. Pas besoin de vernir si on utilise du mylar épais. Dans le cas contraire, prendre du vernis polyuréthane après ponçage (en bombe).

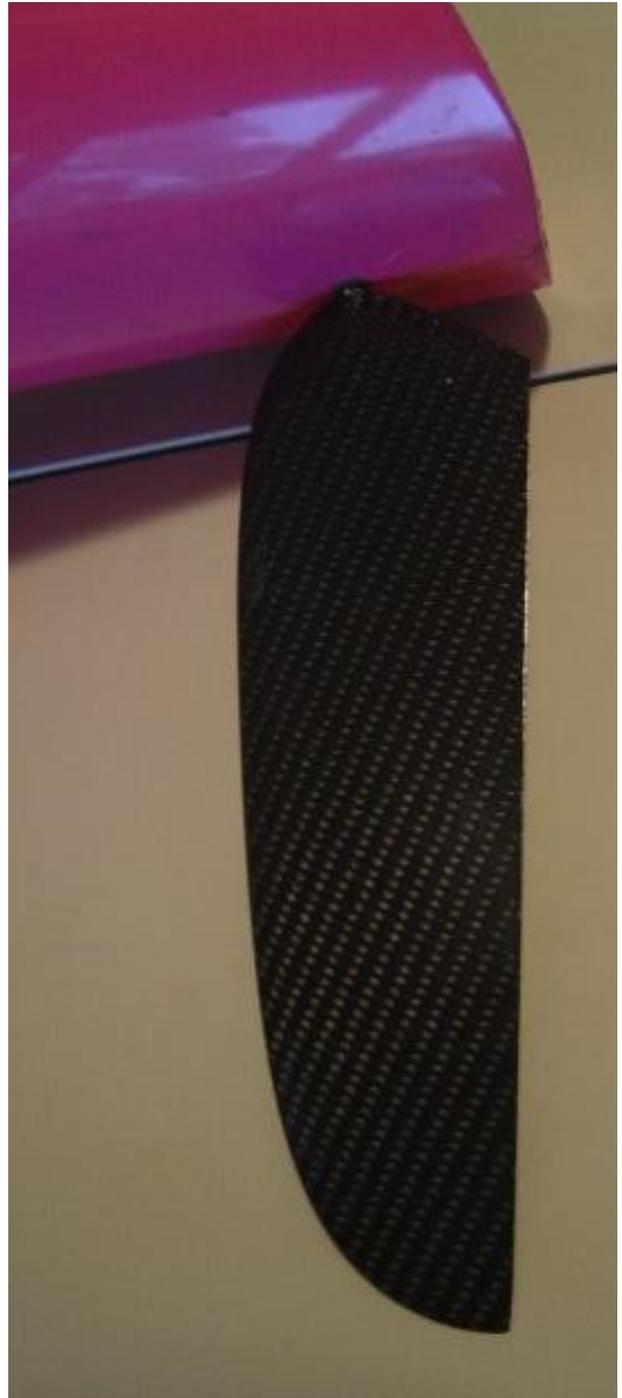
Remarque : le miracle de la presse, si la mousse est homogène et la pression uniforme, c'est que même si la forme est voilée et tordue, la pièce ressort parfaitement droite et plane. Il faut au moins 15mm de mousse (soit 3 couches de tapis de gym.), mais cela dépend de sa densité.

## Caractéristiques Safran Pat

- 1 couche sergé carbone 200 à l'extérieur + 1 UD carbone 140
- Profil épaisseur 9%, à 20% environ



**Photo 4** : Le safran prêt à l'emploi.



**Photo 5** : Le safran fini en place.

*Patrick Rousseaux*