

1. Record Nr.	UNINA9910495931203321
Autore	Aglietti Marcella
Titolo	L'expérience du déclassement social. France-Italie, XVIe-premier XIXe siècle // Michela Barbot, Jean-François Chauvard, Stefano Levati
Pubbl/distr/stampa	Rome, : Publications de l'École française de Rome, 2020
ISBN	2-7283-1474-8
Descrizione fisica	1 online resource (446 p.)
Collana	Collection de l'École française de Rome
Altri autori (Persone)	BarbotMichela BitossiCarlo BoudjaabaFabrice BrelotClaude-Isabelle BurstinHaim CarcanagueMarine Cecchinilsabella ChatelainClaire ChauvardJean-François CosandeyFanny DeloyeJuliette FerrariMaria Luisa Ferrier-ViaudPauline FontaineLaurence GaltarossaMassimo HaddadÉlie LancereauGuillaume LevatiStefano MarraudMathieu RicciGiovanni RossiManuel SteinbergSylvie
Soggetti	History déclassement social
Lingua di pubblicazione	Francese
Formato	Materiale a stampa
Livello bibliografico	Monografia

À mesure que le déclassement a été perçu comme un problème contemporain, il est devenu un objet de premier plan pour la sociologie des inégalités et, dans une moindre mesure, pour les études historiques qui ont privilégié les formes de mobilité ascendante, celles qui sont aussi les plus productrices de sources. En prenant en compte l'Ancien Régime tout en englobant le moment révolutionnaire, cet ouvrage collectif observe, à partir des terrains français et italiens, le phénomène du déclassement dans le cadre d'un ordre hiérarchique, rigide, pensé comme naturel donc immuable, mais qui n'était pas immobile, alternant des périodes de plus ou moins grande ouverture ou fermeture, mais aussi dans une phase de rupture, de transition et de redéfinition où la perte de statut et de fortune a pu s'accompagner d'opportunités de reclassement. Les études ici réunies ont été guidées par un questionnaire commun : montrer la difficulté d'appréhender des situations de déclassement où se mêlaient, selon des degrés variables, appauvrissement, déshonneur, déchéance morale ; restituer la parole – rare - des acteurs historiques sur leur expérience du déclassement ; montrer la difficulté de mesurer le déclassement à partir de marqueurs objectifs tant il s'agissait d'un phénomène relatif, parfois paradoxal, conditionné par un environnement social lui-même mouvant ; envisager le déclassement comme un processus en s'attachant à l'interprétation de trajectoires personnelles et collectives ; interroger, enfin, le rôle joué par l'État dans l'ordonnement des frontières sociales.

2. Record Nr.	UNINA9911007097403321
Autore	Lengsfeld Hauke
Titolo	Composite Technology : Prepregs and Monolithic Part Fabrication Technologies // Hauke Lengsfeld, Javier Lacalle, Thomas Neumeyer, Volker Altstadt
Pubbl/distr/stampa	Munchen : , : Hanser, , 2021 ©2021
ISBN	9781523145034 152314503X 9781569908266 1569908265
Edizione	[2nd ed.]
Descrizione fisica	1 online resource (271 pages)
Altri autori (Persone)	LacalleJavier NeumeyerThomas AltstadtV
Disciplina	620.1/18
Soggetti	Fibrous composites Polymeric composites Reinforced plastics
Lingua di pubblicazione	Inglese
Formato	Materiale a stampa
Livello bibliografico	Monografia
Nota di contenuto	Intro -- Contents -- Preface to the Second Edition -- Acknowledgments -- The Authors -- Abbreviations and Important Terms -- 1 Introduction -- Felipe Wolff-Fabris and Hauke Lengsfeld -- 1.1 Materials -- 1.2 Continuous Fiber Reinforced Plastics -- 1.2.1 Property Profile -- 1.2.2 Manufacturing -- 1.2.3 Applications -- 1.3 References -- 2 Prepregs and Their Precursors -- Felipe Wolff-Fabris, Hauke Lengsfeld, and Johannes Kramer -- 2.1 Structure and Preparation -- 2.2 Matrix Systems -- 2.3 Fibers and Textiles -- 2.4 Prepreg Systems -- 2.4.1 2.4.1 Thermoset Prepregs -- 2.4.2 Thermoplastic Prepregs -- 2.5 References -- 2.6 Additional Information -- 3 Prepreg Technology -- Hauke Lengsfeld and Mike Turner -- 3.1 Historical Background -- 3.2 Introduction: Manufacturing Methods -- 3.2.1 Design of a Prepreg Production Line -- 3.2.2 Thermoset Prepreg Manufacturing Methods -- 3.2.2.1 Hot Melt

Processes -- 3.2.2.2 Solvent Coating/Solvent Dip Method for Thermoset Prepregs -- 3.2.3 Thermoplastic Prepreg Manufacturing Methods -- 3.2.3.1 Powder Coating Process -- 3.2.3.2 Extrusion Process -- 3.2.3.3 Solvent Coating/Solvent Dip Method for Thermoplastic Prepregs -- 3.2.4 Prepreg Variations -- 3.2.4.1 Slit Tape -- 3.2.4.2 Towpregs -- 3.2.5 Effect of Manufacturing Parameters -- 3.2.5.1 Matrix Content -- 3.2.5.2 Level of Impregnation -- 3.2.5.3 Tack (Tackiness) -- 3.3 References -- 4 Prepregs: Processing Technology -- Hauke Lengsfeld, Javier Lacalle, and Thomas Neumeyer -- 4.1 Introduction -- 4.2 Cutting of Thermoset Prepregs -- 4.2.1 Manual Cutting -- 4.2.2 Automated Cutting -- 4.3 Hand Lay-up of Thermoset Prepregs -- 4.4 Automated Lay-up Technologies: Automated Tape Laying (ATL) and Automated Fiber Placement (AFP) -- 4.4.1 Introduction -- 4.4.1.1 Goal of Automated Lay-up Processes -- 4.4.1.2 Principle Process Steps of Automated Lay-up Technologies. 4.4.1.3 Prepregs for Automated Lay-up Processes -- 4.4.1.4 Machine Architecture -- 4.4.2 Automatic Tape Laying (ATL) -- 4.4.2.1 Introduction -- 4.4.2.2 Thermoset Prepreg Materials for ATL -- 4.4.2.3 General Principle of ATL Processes -- 4.4.2.4 ATL Technology and Major Subsystems -- 4.4.2.5 Selection of Machine Configuration for ATL Processes -- 4.4.3 Automatic Fiber Placement (AFP) -- 4.4.3.1 Introduction -- 4.4.3.2 Prepreg Materials for AFP -- 4.4.3.3 General Principle of AFP Processes -- 4.4.3.4 AFP Technology and Configuration -- 4.4.3.5 Criteria to Select an AFP Configuration -- 4.4.4 Productivity and Cost Effectiveness of Lay-up Processes -- 4.4.4.1 Lay-up and Floor-to-Floor Productivity -- 4.4.4.2 Characterization of the Machine Performance -- 4.4.4.3 Cost Effectiveness of Automated Lay-up Processes -- 4.4.5 Production of Molded Parts on the Basis of Thermoplastic UD-Tapes -- 4.4.5.1 2D Lay-ups Based on UD Tapes as Semi-Finished Products -- 4.4.5.2 Process Technologies for the Production of Lay-ups Based on UD Tapes -- 4.5 Pultrusion -- 4.6 Hot Drape Forming -- 4.7 Same-Qualified-Resin-Transfer-Molding Processes (SQRTM) -- 4.8 References -- 4.9 Additional Information -- 5 Curing and Consolidation Technologies -- Felipe Wolff-Fabris, Hauke Lengsfeld, and Thomas Neumeyer -- 5.1 Fundamentals of the Curing Cycle -- 5.2 Autoclave Processing -- 5.3 Oven Curing -- 5.4 Quickstep™ Technology -- 5.5 Press Molding/Forming Processes -- 5.5.1 Press Molding Processes for the Production of Thermoset Components -- 5.5.2 Press Molding Processes for the Production of Thermoplastic Components -- 5.5.2.1 Pre-Consolidation Processes -- 5.5.2.2 Thermoforming of Consolidated Tape Layers -- 5.5.2.3 Profile Production from Thermoplastic UD Tapes -- 5.6 Induction Processes -- 5.7 Microwave Curing -- 5.8 Electron Beam Curing -- 5.9 References -- 6 Tooling Technology. Hauke Lengsfeld and Hilmar Apmann -- 6.1 Requirements -- 6.2 Tooling Materials -- 6.2.1 Metals -- 6.2.2 Fiber Composite Materials GFRP/CFRP -- 6.2.3 Other Materials -- 6.3 Manufacture of Tools -- 6.3.1 Direct Manufacturing of Forming Tools -- 6.3.2 Indirect Manufacturing of Forming Tools -- 6.4 Tooling Concepts and Examples -- 6.4.1 Hot Forming Tools -- 6.4.2 Curing Molds -- 6.4.2.1 Open Mold Curing Tools -- 6.4.2.2 Closed Mold Curing Tools -- 6.4.3 Release Agents and Cleaning -- 6.5 Additional Information -- 7 Testing of Prepregs -- Johannes Kramer and Hauke Lengsfeld -- 7.1 Characterization of the Unprocessed Prepreg -- 7.1.1 Prepreg Areal Weight, Resin Content, and Fiber Areal Weight -- 7.1.2 Resin Flow -- 7.1.3 Tack -- 7.1.4 Drapability -- 7.1.5 Volatiles -- 7.1.6 Viscosity -- 7.1.7 Water Pickup Test (WPU Test) -- 7.1.8 Microscopy Cut Edge Test

-- 7.1.9 Tensile Test on Thermoplastic UD Tapes (Single-Ply Test) --
7.2 Characterization of the Cured/Processed Prepreg -- 7.2.1 Fiber
Volume Content -- 7.2.2 Determination of Glass Transition
Temperature -- 7.2.3 Cured Ply Thickness (CPT) -- 7.3 References -- 8
Design and Production -- Hauke Lengsfeld -- 8.1 Design Concepts --
8.1.1 Positive/Negative Design -- 8.1.2 Integral/Differential Design --
8.1.3 Open Mold Concepts -- 8.2 Determining Factors and Interactions
-- 8.2.1 Determining Factors during Component Manufacturing --
8.2.2 Interrelations during Component Manufacturing --
8.3 References -- 9 Conclusion -- Index -- Leere Seite.

Sommario/riassunto

Covers the fundamentals of prepreg preparation and starting materials;
processing technology and automation; interactions between
construction/design and material and between tooling material and
composite components/design; testing of prepreg semi-finished
products and components; and typical error patterns.
