

Première partie (10 points)

LA CHAISE PANTON : OBJET ICONIQUE

La Panton Chair, en français la chaise Panton, est un classique de l'histoire du mobilier. Conçue par Verner Panton en 1960, la chaise a été développée pour la production en série en collaboration avec Vitra en 1967.

Depuis sa conception, elle a connu plusieurs évolutions jusqu'à la chaise qu'on connaît aujourd'hui.

*D'après <https://www.vitra.com/fr-fr/product/panton-chair>
source image : H. Ellgaard*



Questions (on s'aidera des documents ci-dessous)

1. Définir le terme « matériau composite ».
2. Différencier polyaddition et polycondensation.
3. Préciser l'intérêt que présente un matériau thermoplastique dans un processus industriel.
4. La chaise Panton est rapidement devenue un objet d'art original et iconique. Le choix des matériaux et les méthodes de conception ont pourtant évolué des premiers exemplaires à la fabrication actuelle. Vous devez justifier ces évolutions à l'aide d'un commentaire rédigé, d'une production visuelle, d'un schéma ou de tout autre moyen vous permettant de répondre à cette commande de justification. Votre argumentation devra s'appuyer sur les documents ci-dessous ainsi que sur vos connaissances personnelles, en particulier sur l'apport des sciences au caractère iconique de certains objets de design.

Modèle CCYC : ©DNE

Nom de famille (naissance) :


(Suivi s'il y a lieu, du nom d'usage)

Prénom(s) :

N° candidat : N° d'inscription :

(Les numéros figurent sur la convocation.)

Né(e) le : / /



1.1

Document 1 : Origine de la chaise Panton

C'est à la fin des années 1950 que le designer danois Verner Panton développe l'idée d'une chaise en porte à faux en plastique. Cependant aucun fabricant ne témoigne de l'intérêt pour ce concept.

L'entreprise Vitra se lance, en 1963, dans le développement de cette chaise aux formes audacieuses imaginées par le créateur. Elle devait concilier les limites physiques de la technologie des plastiques et les exigences liées aux techniques de production. En 1967, la Panton Chair est fabriquée dans une petite série préliminaire de 150 pièces (série 1), en polyester renforcé de fibre de verre. Il s'agit de la première chaise monobloc entièrement en plastique dotée d'une structure en porte-à-faux.

D'après <https://www.vitra.com/fr-fr/magazine/details/original-panton-chair>

Document 2 : Vers une chaise optimisée

Il s'agissait en effet de créer une chaise en « porte à faux », en une seule pièce de plastique, qui soit adaptée à la morphologie du corps humain, confortable et enfin empilable.

On distingue plusieurs phases de production de la chaise Panton :

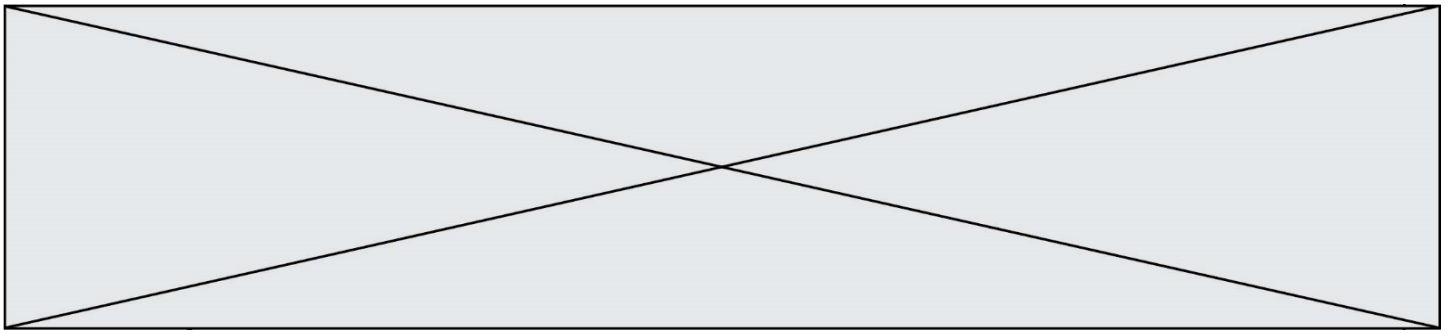
- 1967 à 1968 : **Série 1**. Résine de Polyester renforcée par de la fibre de verre
- 1968 à 1971: **Série 2**. Mousse rigide de Polyuréthane laquée colorée (Baydur)
- 1971 à 1979 : **Série 3**. Matériau « Luran S » de Bayer AG. Il s'agit d'un polystyrène thermoplastique

De 1979 à 1983, la production de la **chaise Panton** est arrêtée. Elle reprend après cette date avec une réédition du modèle de la série 2 (la série 3 vieillissant mal).

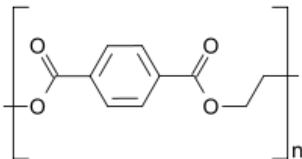
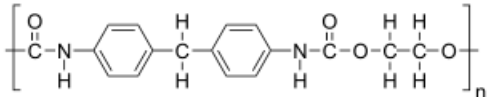
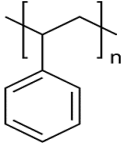
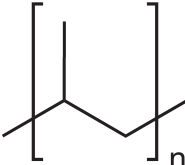
On distingue trois modèles vendus aujourd'hui par l'entreprise Vitra (avril 2019):

- La **Panton Chair Classic** : forme originale, matériau de la série 2 (1 190 €).
- La **Panton Chair Standard** : forme originale, en polypropylène teinté (thermoplastique). Cette version est notamment adaptée à l'extérieur car elle contient des additifs pour ralentir le vieillissement des couleurs (265 €).
- La **Panton Chair Junior** : taille réduit de 75% du modèle standard (171 €).

D'après <https://chaises-panton.com/les-modeles/la-chaise-panton/>



Document 3 : Quelques polymères

| Polymère | Formule topologique | Masse volumique | Usinage |
|---------------|---|-------------------------|--|
| Polyester |  | 1 650 kg/m ³ | Bon (Injection ⁽¹⁾) (Coloration difficile) |
| Polyuréthane |  | 1 100 kg/m ³ | Très Bon (Injection ⁽¹⁾) (Coloration par laquage dans la masse) |
| Polystyrène |  | 1 040 kg/m ³ | Moyen (Thermomoulage ⁽²⁾) (Coloration par adjuvant) |
| Polypropylène |  | 900 kg/m ³ | Très Bon (Thermomoulage ⁽²⁾) (Coloration par adjuvant ou en surface) |

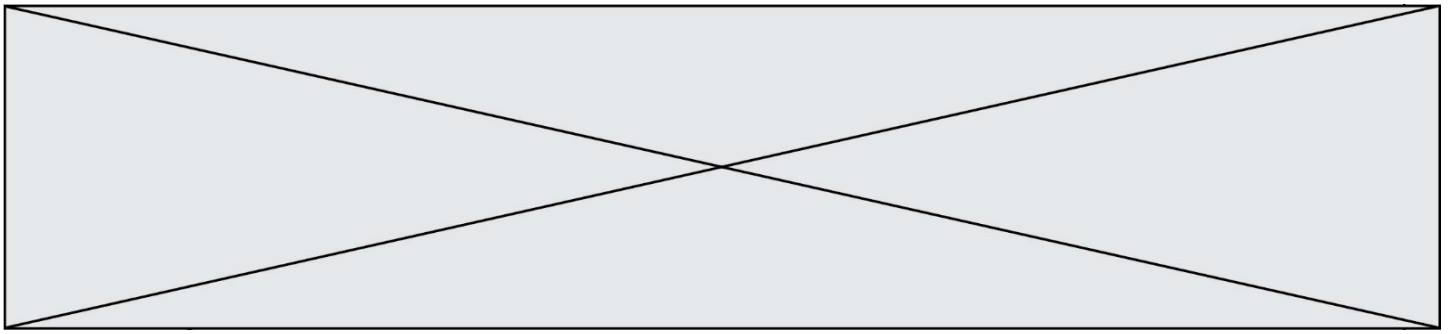
Sources images : Wikipédia

D'après http://mslp.ac-dijon.fr/IMG/pdf/matieres_plastiques.pdf

http://sti-beziers.fr/tsipm/spip_tsipm/html/jgb/plastiques/obtention%20plastique.htm

(¹) technique de production visant à injecter le plastique fluide dans un moule à la forme de l'objet.

(²) technique de production visant à appliquer un moule à la forme de l'objet sur une plaque de plastique chauffée et ramollie.

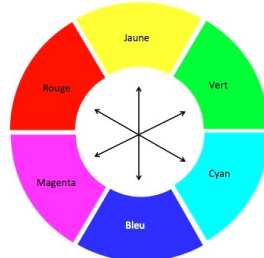


Document 1 - Un exemple d'ombres colorées



Photo présentée sur le site <https://www.ruettihubelbad.ch>

Document 2 - Cercle chromatique

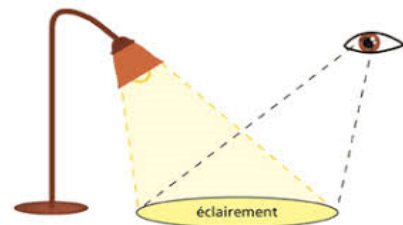


Sur le cercle chromatique, les couleurs diamétralement opposées sont complémentaires.

Document 3 - L'éclairement

L'éclairement E en lux (lx) correspond au flux lumineux Φ en lumen (lm) reçu par unité de surface S : $E = \Phi / S$.

Un lux est l'éclairement d'une surface qui reçoit, d'une manière uniformément répartie, un flux lumineux d'un lumen par mètre carré.



D'après le site <http://www.lumiere-spectacle.org>

