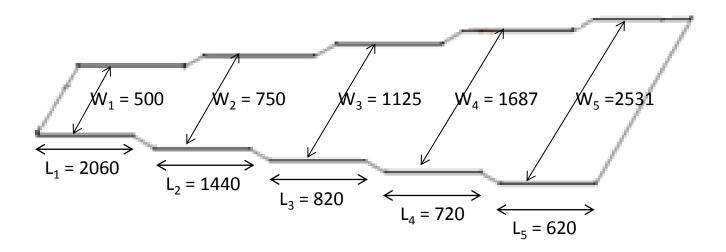
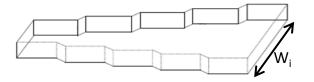
# Nouveau Design



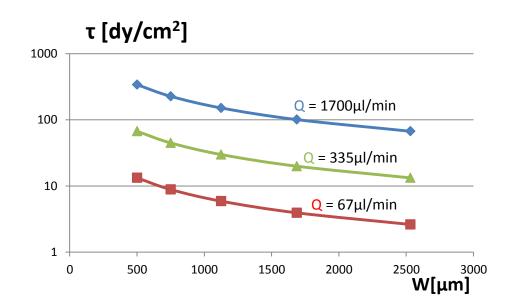
## Largeur W<sub>i</sub> & Shear stress τ<sub>i</sub>



 $\tau_i = 6\mu Q/h^2 w_i$ 

 $h = 100 \mu m$ 

 $W_i = 500$ ; 750; 1125; 1687; 2531 $\mu$ m



### Gamme large de shear stress

Pour Q = 67; 335 et  $1700\mu$ l/min :

 $\tau_i$  = 2.62; 3.93; 5.89; 8.84; 13.26; 19.90; 29.85; 44.77; 67.16; 100.77; 151.11; 226.66;

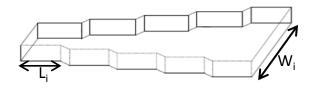
340dy/cm<sup>2</sup>

(Multiplication de \*1.5 d'une étape à l'étape suivante)

#### Gamme continue de shear stress

$$\tau_{5 \text{ (Q=335)}} = \tau_{1 \text{ (Q=67)}} \& \tau_{5 \text{ (Q=1700)}} = \tau_{1 \text{ (Q=335)}}$$

# Longueur d'entrée L<sub>entry(i)</sub>

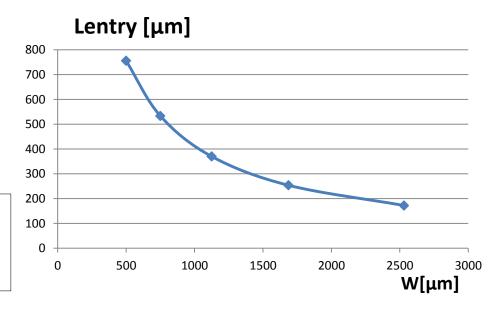


Dans chacune des zones, le flow a besoin d'une certaine longueur ( $L_{entry}$ ) pour qu'il se développe suffisamment et ainsi nous pouvoir appliquer l'équation  $\tau_i = 6\mu Q/h^2 w_i$ 

$$L_{entry(i)} = 0.08hRe_i$$
  
W<sub>i</sub> = 500; 750; 1125; 1687; 2531µm

Re<sub>i</sub> =  $\rho QD_h/\mu hw_i$  $D_{h(i)} = 2hw_i/(h+w_i)$ 

Pour Q = 1700 $\mu$ l/min (supposé max) :  $L_{entry(i)}$  = 755.55; 533.33; 370.06; 253.68; 172.30 $\mu$ m



Les longueurs  $L_i$  de chaque zone doivent être plus grande que  $L_{\text{entry(i)}}$ . Pour des raisons de sécurité j'ai pris un peu de marge dans chaque zone.

Donc les L<sub>entry(i)</sub> considérées seront : 800; 600; 400; 300; 200µm

## Longueur Li

#### ✓ Méthode :

Avoir le **même nombre des photos** (points) dans chacune des zones à condition qu' elles soient prises dans des **régions exploitables** (dont le flow est suffisamment développé et homogène).

### ✓ Caractéristique du microscope (20x):

Espace d'imagerie XY : 6mm\*6mm. Pour cela il faut que la **longueur totale** des zones du dispositif **ne dépasse pas 6mm.** 

Champ de vision XY : 311μm\*414μm.

### Possibilité de 3 photos/zone L<sub>i</sub> = 2060; 1440; 820; 720; 620μm

L<sub>entry(i)</sub> = 800; 600; 400; 300; 200μm W<sub>i</sub> = 500; 750; 1125; 1687; 2531μm

