



CONSEILS pour la FABRICATION de bonnes BRIQUES Pleines avec la Machine manuelle BRICKaBRICK-08

Vous avez la Machine emballée présente sur votre terrain.

Le premier pas est de penser avant toutes actions: c'est le moins cher.

Procéder pas à pas et dans un certain ordre en suivant ce texte et en consultant les autres documentations sur le sujet. (Liste avec LINK en dernière page)

Vous avez à votre disposition...Michel BRIDE derrière l'écran de votre ordinateur pour tous doutes et conseils.

Dégager un endroit plat et horizontal sur lequel sera placée la Machine après son déballage. Cet emplacement est provisoire car la fabrication des premières BRIQUES vous servira à construire votre mini-FABRIQUE.

La surface totale utilisée pourra être de 200 m²
(14 mètres par 14 mètres approx. ou équivalent)

La Machine est placée au centre du terrain, pour l'instant, jusqu'à ce que vous vous rendiez compte du trafic que suppose la fabrication.

Nettoyer la Machine et surtout le MOULE, l'intérieur de la CAISSE, le COUVERCLE et le FOND de Moule qui ne doivent pas avoir de trace de graisse car la Machine neuve peut venir graissée de la fabrique.

Vous avez choisi le Personnel qui formera l'équipe de fabrication.
Les 3 Personnes s'organiseront pour occuper chacun son tour, le poste de travail sur la Machine.
Les tours de travail pourront être de 15 mn approx. ce qui correspond à la préparation d'une quantité de masse de 82 Kg. approx.

Nous ne savons pas, *a priori*, comment la Machine est réglée à la livraison.
Nous ne connaissons pas la hauteur ou distance entre le bord supérieur de la caisse et le fond de moule totalement abaissé, en contact sur sa butée.

Un réglage de la position du fond de moule en position basse, *a priori*, pourrait être de 7 cm.

La terre latérite criblée à la maille de 5 mm, mélangée avec du ciment est de densité approx. 1,3

La Machine est conçue pour fabriquer une BRIQUE Pleine de 5 cm de hauteur.

La densité finale de la BRIQUE bien comprimée est de 1,75 approx.

La hauteur de masse libre dans le moule doit être approx. de 6,6 cm

Disons par précaution que le bon réglage de départ est de 70 mm par excès.
si la masse est préparée suivant les instructions données dans le document N° 2593-040.doc

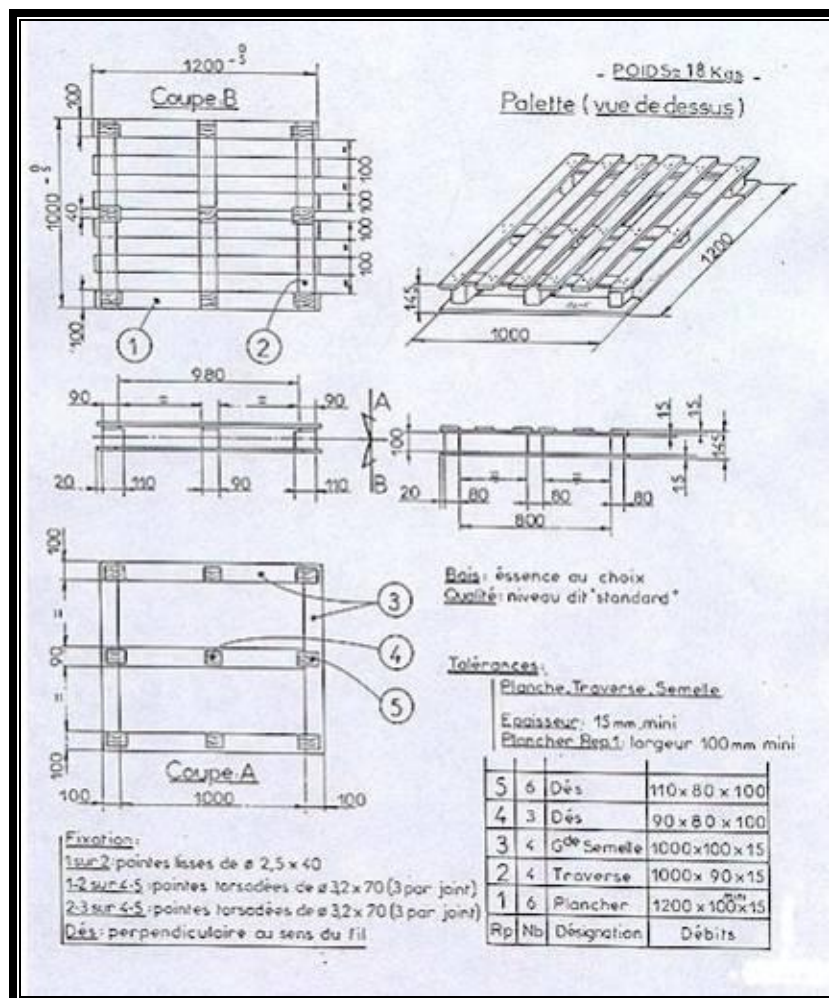
Pas plus de 15 à 20 mn...après hydratation de la masse avec un pulvérisateur, on peut commencer les premières compressions.

Voir VIDEO sur la WEB : <http://www.hyperbrick.com/frbrickabrick08video.htm>

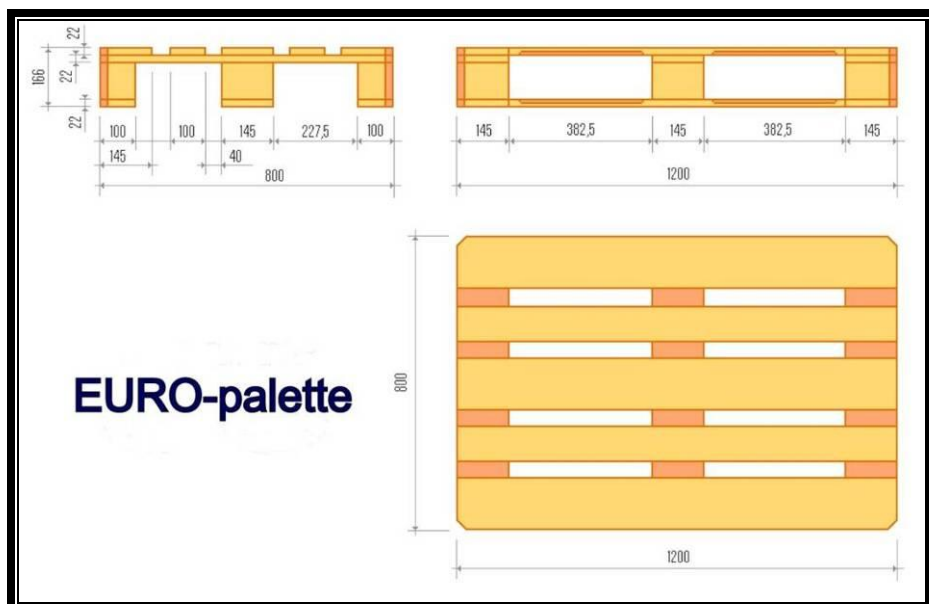
Prévoir un endroit pour déposer les BRIQUES Pleines démoulées.

Ici ci dessous, des photos de palettes.

Ces palettes peuvent être confectionnées par un menuisier ou achetés dans le commerce.



Déposer une palette en bois près de la Machine parce cela facilite le transport des briques sur l'aire de stockage.



Des simples planches en bois font aussi l'affaire surtout si le Client ne peut pas compter sur un TRANSPALETTE pour véhiculer les BRIQUES produites.

Une palette européenne aux normes ISO de dimensions 120 x 100 cm peut être constituée de 10 lits de 36 briques soit des 360 briques.

Le poids des BRIQUES Pleines sera d'approx. de 788 Kg et en tous les cas de l'ordre de moins de 1.000 Kg
1.000 Kg c'est la capacité des plus petits transpalettes manuels du commerce.



TRANSPALETTES Manuelles



On commence donc les premières compressions.

Pivoter le couvercle pour ouvrir le moule.

Verser la masse fraîchement préparée dans le moule de la presse.

avec un récipient, une cuvette ou une boîte en bois, par petites quantités.

Ne jamais tasser la masse avec les mains. Ceci fausserait le remplissage volumétrique du moule.
Ne jamais tasser la terre dans le moule.
Le creux du moule devra être rempli avec la même quantité de masse sous peine d'obtenir une BRIQUE plus comprimée que l'autre.

L'Opérateur ferme le moule en pivotant le couvercle.

L'action du levier permet de remonter le fond et de comprimer la masse par-dessous.
L'action du levier déployé complètement à fond déplace le fond pour obtenir une hauteur de BRIQUES de 50 mm

Après compression : Ouvrir le moule en pivotant le couvercle.

Actionner le levier pour démouler la brique.

Après démoulage, toutes les BRIQUES se présenteront à la même hauteur.
La fabrication sera d'autant plus garantie en dimension de hauteur que l'Opérateur aura acquit une habitude et une pratique après son apprentissage.

Si, lors de la compression, le levier demande une force relativement importante dans les derniers angles de son débattement vers le sol... c'est que le moule est trop rempli.
Les BRIQUES sortiront plus hautes de 50 mm
D'autant plus haute que le moule sera trop rempli.

La force exercée sur le levier est multipliée par 180 par la déformation géométrique des bielles.
Ainsi qu'une force raisonnable pour un homme moyen et ce pendant un court instant, est de l'ordre de 40 Kg, il est tout à fait raisonnable d'obtenir une force de compression finale de plus de 6 tonnes.
La BRIQUE Pleine sera comprimée à 25 Kg/cm², résistance finale déjà au-dessus des valeurs minimales des normes et ce, sans la prise du ciment.

Nous vous recommandons de ne pas conserver les mauvaises BRIQUES non suffisamment comprimées ou trop hautes ou alors, les marquées avec une trace de peinture rouge.

Ces BRIQUES sont impropres à l'utilisation normale dans des ouvrages sérieux de responsabilité.

Ces BRIQUES peuvent être détruites, émietées et repassées à travers du crible pour être recyclées sans perdre le ciment.

Dans tous les cas, la fabrication ne fait pas de déchet, pas de nuisance de bruit.
Totalemment écologique et économique.

Dans le cas de BRIQUES males comprimées ou trop hautes, il faut effectuer un réglage.

Vous observerez, sous le moule, au centre, une vis qui fait buter sur les moules en position basse.
Il faut monter le fond de moule et procéder à une nouvelle compression.
Si cette nouvelle compression résulte satisfaisante, on peut poursuivre la fabrication.
Dans tous les cas, si une série de 3 cycles de suite, les BRIQUES sortent bonnes, il n'y pas de danger pour que la fabrication ne soit pas bonne.

Si vous observez les pertes d'eau sous le moule, c'est que la masse est trop mouillée.
(Voir les explications sur le document de la fabrication)

Le réglage de hauteur du creux de moule peut devenir nécessaire quand on change de type de masse ou d'ingrédients ou de terre ou de dosage de ciment.
Le fait d'humidifier plus ou moins la masse à une incidence relative mais parfois une masse sèche peut occasionner des forces plus grandes au démoulage.

Le cas de BRIQUES Pleines non comprimées.

Si le moule n'est pas assez rempli, le levier n'aura pas d'effort pour lever le fond de moule.
La masse ne sera pas comprimée.
La BRIQUE risque de s'effriter quand on la prend avec les mains.
On peut recycler la masse non comprimée pour ne pas la perdre.

Dans ce cas il est nécessaire de descendre le fond de moule en dévissant la butée sous le moule.
Procéder peu à peu de quelques mm à la fois.

Ne laisser jamais, **jamais**, une brique comprimée dans le moule.
Ceci est très désagréable car le démoulage sera très difficile une fois la masse comprimée et le ciment en prise de plusieurs heures.

Si cela arriverait par mégarde, n'utiliser jamais un outil métallique mais un petit morceau de bois pour météoriser la brique durcie.
Prenez patience.
Nettoyer bien l'intérieur du moule, fond et couvercle de toutes adhérences de terre crottée.
Si le fond de moule et ou fond présente des adhérences de terre durcie, il se fera des défauts sur les futures briques fabriquées, au même endroit et pendant très longtemps.

Du soin de votre moule dépend la qualité de vos briques.

Si une production se fait en masse colorée, il faut bien nettoyer le moule pour changer de couleur.
C'est très difficile de ne pas observer des traces de couleur sur les briques qui seront fabriquée par la suite avec de la masse neutre ou autre couleur.
Nous recommandons de procéder à une phase de fabrication de briques en couleur de plus clair à plus foncée.

Lorsque la masse est comprimée, l'Opérateur procède au démoulage.
Prélever la brique, avec les deux mains, les doigts ne doivent pas toucher les arêtes des grandes faces planes.
Les arêtes seront fragiles encore 2 à 3 jours.
Placer la brique sans choc sur la planche ou sur la palette.
La brique à plat.
Quand un lit de 36 briques est posé, (9 x 4 briques) il est possible de monter un 2^o lit.
jusqu'à 10 lits.
Palettes de 360 Briques pleines de 2,19 Kg.

Afin de ne pas interrompre la production, recommandons de placer 2 palettes l'une à côté de l'autre, la palette pleine sera évacuée vers l'aire de stockage mais l'Équipe de production pourra continuer à palettiser sur la palette vide préparée à cet effet.
Le temps pour compléter une palette est de 360 x 24 secs soit 144 mm

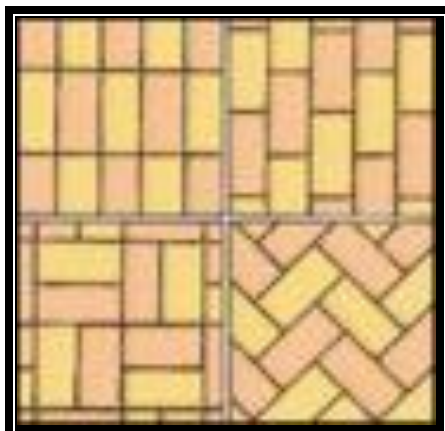
Si on laisse en cure 6 jours avant l'utilisation (avec précaution) , il faudra disposer de de 20 palettes approx.

Les BRIQUES produites ne doivent pas rester exposées aux intempéries, ni sous la pluie, ni au soleil.

On recommande de couvrir les palettes pleines restées sur le terrain à l'extérieur avec une feuille de plastique ou recouvertes avec des palmes.

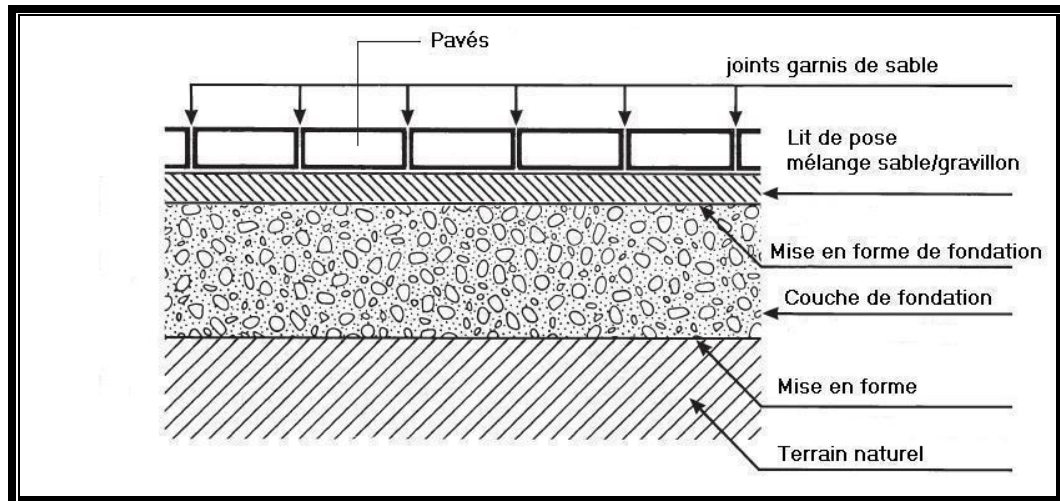
Après quelques jours, on peut déplacer les palettes pleines dehors, mais toujours en les préservant de la pluie et du soleil.

DALLAGE



4 TYPES de POSE





Maintenant, nous vous recommandons de daller l'aire de production.

La Machine fabrique 150 BRIQUES/heure.
Il faut 35 Briques pour recouvrir 1 m² de sol.

Voir les liens sur notre WEB sur les **BRIQUES de DALLAGE**

<http://www.hyperbrick.com/2504-005.pdf>

<http://www.hyperbrick.com/2903-005.pdf>

Il faut fabriquer des BRIQUES avec une masse surdosée de ciment afin qu'elles résistent à un trafic piétonnier.

Les BRIQUES de dallage sont posées sur un lit de sable, couche de 2 ou 3 cm.
La pose croisée est modulaire, avec des joints de 10 mm.

Après la pose, on balaie la surface du dallage avec du sable fin pour remplir les joints.
Pour faciliter le remplissage des joints, on peut arroser un peu.
Après quelques jours on recommence l'opération.

Vous aurez, alors, une belle surface pour poser la Machine et les palettes.
Si la Machine est fixée au sol, vous aurez plus de facilité pour fabriquer.

N'oubliez pas de poser une tôle de 2 m² pour faciliter la préparation de la masse. (facultatif)

Bonnes fabrications.

DOCUMENTATIONS à consulter

N° 2354-040	FICHE INFORMATIONS de la BRICK-08 LINK: http://www.hyperbrick.com/2354-040.pdf
N° 2593-040	FABRICATION des BRICK-08 LINK: http://www.hyperbrick.com/2593-040.pdf
PARC - STOCKAGE	Exemple pour FABRICATION des BRICK-12 LINK: http://www.hyperbrick.com/PARC-de-STOCKAGE.pdf
frmasse	Formules de Préparation de la masse LINK: http://www.hyperbrick.com/frmasse.pdf
TERRE	Matière première pour préparer la masse LINK: http://www.hyperbrick.com/TERRE.pdf
LATERITE	Matière première pour préparer la masse LINK: http://www.hyperbrick.com/LATERITE.pdf
N° 0132-801	Les MATIÈRES Premières pour préparer la masse LINK: http://www.hyperbrick.com/0132-801.pdf
EMIETTEUR-6000	Appareil pour aider à la préparation de la masse LINK: http://www.hyperbrick.com/EMIETTEUR-6000.htm

Marque HYPERBRICK

Madame SIERRA RUBIO Concepción – P.D.G.

☒ Urbanización Prado de los Robles
40500 - RIAZA - Espagne



Téléphone1 : 00 (34) 92 155 11 63



Fax : 00 (34) 92 155 11 63



E-Mail : hyperbrick@hyperbrick.com



WEB : www.hyperbrick.com