



CONSEILS pour la FABRICATION de bonnes BRIQUES Pleines avec la Machine manuelle BRICKaBRICK-12

Vous avez votre Machine BRICKaBRICK-12 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 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 250 m²
(15 mètres par 15 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, les COUVERCLES et les FONDS 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 340 Kg. (approx. le poids de 100 BRICK-12)

Nous ne savons pas, a priori, comment la Machine est livrée.
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.

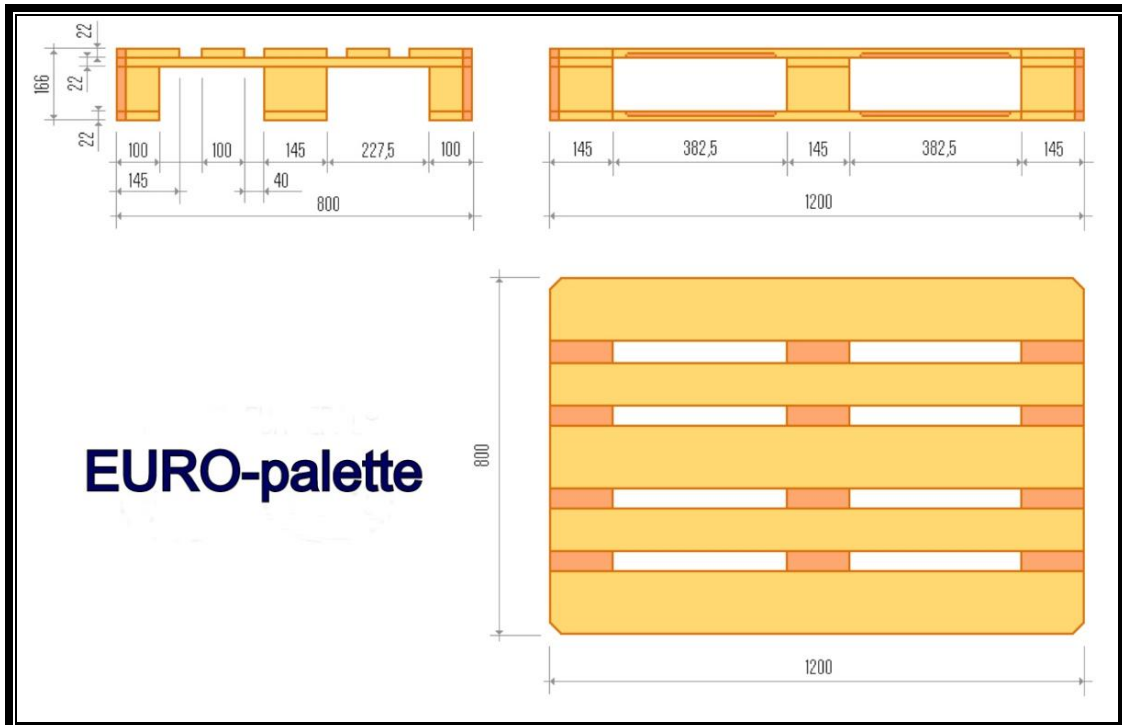
Un réglage de la position du fond de moule abaissé, a priori, pourrait être de 9 cm.

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 la BRIQUES Pleines de 6,25 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 8,5 cm



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

Une palette européenne aux normes ISO de dimensions 120 x 100 cm peut être constituée de 8 lits de 4 colonnes x 9 files soit de 36 briques par lit

Le poids des BRIQUES Pleines sera d'approx. de 960 Kg et en tous les cas de l'ordre de 1.000 Kg.

1.000 Kg c'est la capacité des plus petits transpalettes manuels du commerce.



On commence donc les premières compressions.

Verser la masse fraîchement préparée dans la hotte de la machine, avec un récipient, une cuvette ou une boîte en bois, par petites quantités.

Ne pas remplir complètement la hotte. *(pas plus de ¾ pleine)*

Ne **jamais tasser** la terre avec les mains. Ceci fausserait le remplissage volumétrique du moule.

Ne **jamais tasser** la terre dans les moules.

Les deux creux de moule devront être remplis avec la même quantité de masse sous peine d'obtenir une BRIQUE plus comprimée que l'autre.

Si le passage d'un «aller et retour» du tiroir-alimentateur n'est pas suffisant pour un parfait et complet remplissage, refaire un autre «aller et retour».

Utiliser les deux mains pour actionner le tiroir, c'est plus facile et fonctionne mieux.

Il se peut que la masse dans la hotte soit arrivée à un niveau mini, non suffisant pour remplir complètement le moule et ainsi impossible fabriquer les 2 BRIQUES en bonne condition. Attendre et ajouter le complément nécessaire plus tard si le temps d'attente ne dépasse pas les 15 à 20 mn.

Passé ce délai: il sera nécessaire de vider le moule, le nettoyer et poursuivre la fabrication quand les conditions seront remplies pour procéder de nouvelle fabrication.

Les 2 creux de moule sont remplis.

L'Opérateur ferme le moule en actionnant le levier.

Les couvercles ferment les 2 creux de moule et pré-compriment un peu la masse.

L'action du levier permet de remonter les fonds et de comprimer la masse par-dessous.

L'action du levier, en position horizontal et la grande bielle verticale, déplace les fonds pour obtenir une hauteur de BRIQUES de 62,5 mm

Après démoulage, toutes les BRIQUES se présenteront à la même hauteur.

La fabrication sera d'autant plus garantie en dimensions 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 62 mm

D'autant plus haute que le moule sera trop rempli.

La force exercée sur le levier est multipliée par 220 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 50 Kg, il est tout à fait raisonnable d'obtenir une force de compression finale de 12 tonnes.

Les BRIQUES Pleines seront comprimées approx. 20 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. Totalement écologique et économique.

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

Vous observerez, sous les moules, au centre, une vis qui fait buter sur les moules en position basse.

Il faut monter les fonds 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 a 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 terre 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 les fonds 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 de quelques mm la butée pour augmenter le volume du moule.

Ne laisser jamais, **jamais**, des briques comprimées 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, fonds et couvercles de toutes adhérences de terre crottée.

Si les fonds de moule et ou fond présentent 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 vos moules dépend la qualité de vos briques.

Si une production se fait en masse colorée, il faut bien nettoyer les moules pour changer de couleur. C'est très difficile de ne pas observer des traces de couleur sur les futures briques. Faites quelques compressions avec une 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 les briques sont comprimées et que l'Opérateur procède au démoulage, prélever brique après brique, avec les deux mains, les doigts ne doivent pas toucher les arêtes des faces 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 rang de 36 briques est posé, (9 x 4 briques) il est possible de monter un 2^o lit. jusqu'à 8 lits.

PALETTE Pleine de 288 Briques pleines de 3,32 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 288 x 9 secs soit 43 minutes

Si on laisse en cure 6 jours avant l'utilisation (avec précaution), il faudra disposer de de 60 palettes approx.

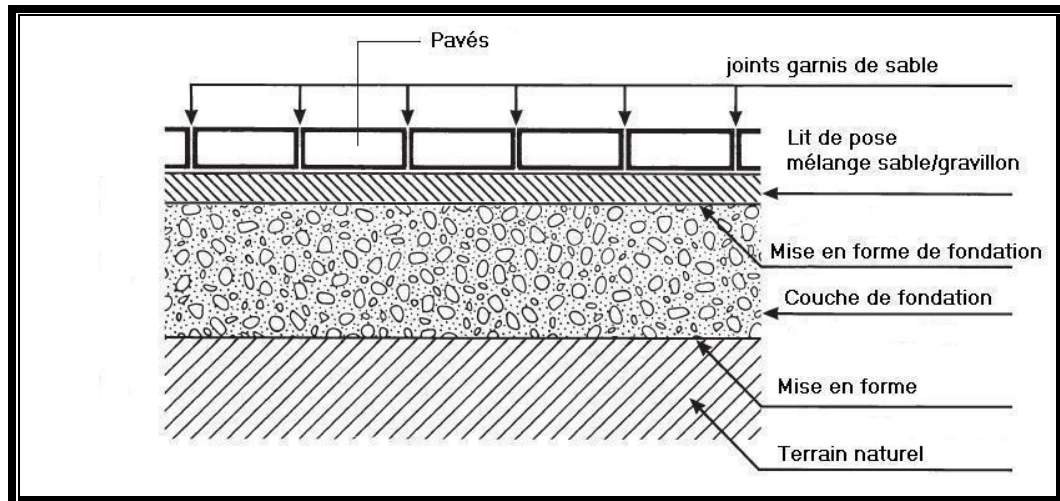
Les BRIQUES produites ne doivent pas rester exposées aux intempéries, ni sous la pluie, ni au soleil.

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.

POSE en DALLAGE





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

La Machine fabrique 400 Briques/heure.
Il faut 32 Briques pour recouvrir 1 m² de sol.

Il faut fabriquer des BRIQUES avec une masse surdosée de ciment afin qu'elles résistent à un trafic piétonnier et éventuellement au roulement du transpalette.

Les BRIQUES sont posées sur un lit de sable, couche de 2 ou 3 cm.
Pour une pose modulaire, la pose croisée est jointive, avec des joints de 2 à 3 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° 2354-080	FICHE INFORMATIONS de la BRICK-12 LINK: http://www.hyperbrick.com/2354-080.pdf
N° 1314-070	FICHE INFORMATIONS du STABI-12 LINK: http://www.hyperbrick.com/1314-070.pdf
N° 2593-080	FABRICATION des BRICK-12 LINK: http://www.hyperbrick.com/2593-080.pdf
PARC - STOCKAGE	PARC de STOCKAGE – Explications et Conseils LINK: http://www.hyperbrick.com/PARC-de-STOCKAGE.pdf
frmasse	Plusieurs Formules de Préparation de la masse LINK: http://www.hyperbrick.com/frmasse.pdf
TERRE	Matière première de base pour préparer la masse LINK: http://www.hyperbrick.com/TERRE.pdf
LATERITE	Matière première naturelle 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

Le Fournisseur

Madame SIERRA RUBIO Concepción – P.D.G.

Monsieur BRIDE Michel - Ingénieur Conseil

Urbanización Prado de los Robles
40500 - RIAZA - Espagne



Téléphone1 : 00 (34) 92 155 11 63



Téléphone2 : 00 (34) 609 173 633



Fax : 00 (34) 92 155 11 63



E-Mail1 : hyperbrick@hyperbrick.com

2223-080	07-08-2012	BRICKaBRICK-12	Texte complémentaire	10 pages
----------	------------	----------------	----------------------	----------



E-Mail2 : michelbride@hyperbrick.com



E-Mail3 : commercial@hyperbrick.com



E-Mail4 : technique@hyperbrick.com



WEB : www.hyperbrick.com