



## FABRICATION des BRIQUES Pleines avec la BRICKaBRICK 12

NOTA : Tous les MOTS \* soulignés avec petite étoile\* sont linkés  
Faites CLICK pour ouvrir un texte explicatif

### Les INGRÉDIENTS

#### Matières premières \*

Précautions à prendre  
Granulométrie  
N° des Tamis  
Analyse granulométrique  
Matières premières d'emploi exceptionnel

#### Ciment \*

Dosage

#### Eau \*

Dosage

### COMPOSITION\* de la MASSE

#### Masse \* pour les BRIQUES

### PRÉPARATION de la MASSE

#### Préparation manuelle

Pour la fabrication des BRIQUES  
Cas de la fabrication de produits colorés  
Cas de la masse trop mouillée  
Cas de la masse trop sèche

#### Préparation assistée

### ALIMENTATION de la MACHINE EVACUATION des BRIQUES

# Les INGRÉDIENTS

## Matières premières

La matière première est l'ingrédient principal de la composition de la BRIQUE

En ce qui concerne les matières premières normalement recommandées et à titre de première approche, nous pouvons citer quelques matériaux utilisables, en faisant bien remarquer que ces matériaux doivent passer par une phase de **préparation de la masse** afin d'être convenablement conditionnés pour leur transformation en BRIQUES.

La matière première provient des carrières ou excavations locales.  
En effet, le sous-sol vierge, *horizon B des pédologues*, vulgairement appelée "*terre*", est la matière première idéale pour la fabrication des BRIQUES.

On peut aussi fabriquer avec sable + ciment.

Nous considérons une excellente matière première les déchets (stériles) de carrière, non exploitables pour la commercialisation par le Carrier.  
Le *tout-venant de carrière* est la matière première idéale.

Si le Client s'approvisionne directement à la carrière, il est important de demander au Carrier, *non pas des ingrédients qu'il a déjà préparé pour la vente destinée au secteur "béton"* mais de préparer une remise ou lot spécialement pour la fabrication de la BRIQUE confectionnée sur la Machine BRICK a BRICK.

Le Carrier devra passer son "primaire" sans dépoussiérage, ni lavage, à travers sa ligne de préparation. Le tamis final sera déterminé par le Client lors de la commande faite au Carrier :

Par exemple :

Tamis maille de 5 à 6 mm pour les fabrications de BRIQUES

Demander la [\*courbe granulométrique\*](#) \* des ingrédients qui vous seront livrés ou établissez-la vous-même.

Comparer cette courbe avec la courbe granulométrique idéale donnée dans ce document.

Cette vérification doit être faite une fois pour toutes si l'approvisionnement est fidèle.

NOTA : Tous les [\*MOTS\*](#) \* soulignés avec petite étoile\* sont linkés  
Faites **CLICK** pour ouvrir un texte explicatif

## Carrières d'extraction de matières comme :

GRES SILICEUX (Sans argile)  
BASALTE  
CALCAIRES  
QUARTZITE  
DIABASE  
DIORITE  
GRANIT  
ROCHES PORPHYRES  
SYÉNITE  
TRACHYTE  
MARBRE ou Roches marbrières  
Et la terre latérite rouge

Toutes ces matières sont utilisables après leur réduction granulométrique et classification puis convenablement conditionnées afin de constituer une masse en accord avec la fabrication de BRIQUES.

## PRÉCAUTIONS à PRENDRE

Quelques rares caractéristiques spéciales doivent être cependant respectées

- Nous précisons une nouvelle fois que la matière doit contenir toutes ses fines, c'est-à-dire filler, farine minérale en dessous de 0,050 mm.

La matière ne doit donc, ni être lavée, ni dépoussiérée.

- A l'extraction, la valeur hygrométrique ou pourcentage d'eau contenu dans les matières premières ne présente pas d'inconvénients car à l'utilisation de ces matières premières, lors de la préparation de la masse, cette humidité devra être tenue en compte.

- La grosseur des cailloux, ou concrétion en formation (mottes), devra être contrôlée à la carrière même ou sur les lieux d'extraction, afin de ne pas transporter sur les lieux de la fabrication (à côté de la machine) des calibres non "digérables" par le criblage. Nous recommandons d'apporter sur les lieux de fabrication, la matière première déjà pré-calibrée.

- Ces matières premières ne doivent pas contenir plus de 0,2 à 0,4 % de matières organiques ou solubles.

- Sont exclus les impuretés organiques et les graisses.

- Les argiles sont proscrites dans des pourcentages supérieurs à 2 % ou alors ré-équilibrée avec du sable fin.

- Les grains de matériau (particules dures) devront avoir une résistance à l'écrasement au moins égale ou supérieure à 200 Kg/cm<sup>2</sup>.

# GRANULOMÉTRIE

NOTA : Tous les **MOTS** \* soulignés avec petite étoile\* sont linkés  
Faites CLICK pour ouvrir un texte explicatif

La distribution des grosseurs des grains de matières premières à l'intérieur de la BRIQUE est très importante pour l'obtention d'un résultat optimal.

L'évocation, tout au cours de notre documentation, du "rôle mécanique" des composants solides de la matière première dans le [Procédé HYPERBRICK](#) \* a permis de se faire une idée de la façon dont les graviers, sables, limons et argiles interviennent dans la structure de la Pierre régénérée.

Les éléments tels que les graviers et les sables sont les éléments résistants du matériau (le squelette) alors que les argiles assurent la cohésion de l'ensemble (le ciment naturel) Les limons et particules fines ont une fonction intermédiaire, capitale pour la transformation de la masse en BRIQUE.

Une classification non respectée constitue des creux entre les grains difficilement comblés par le ciment en relative faible dosification.

En définissant une courbe granulométrique optimale, nous essayons de tirer parti au mieux des qualités de la matière première employée.

La **courbe de granulométrie idéale** engendre un *fuseau granulométrique* relativement ample et des petits écarts, des déviations (en maximum/minimum) autour de la courbe idéale ne mettent pas en péril la fabrication. Cependant, il convient de s'efforcer de se rapprocher autant que peuvent se faire des valeurs idéales pour chaque calibre et surtout de minimiser les déviations dans la région des limons.

## IMPORTANT

Les ingrédients ne doivent pas être lavés, ni dépoussiérés  
La matière première doit contenir toutes ses fines  
en dessous de 0,050 mm

Les matières premières primaires, brutes, directement de l'extraction de la carrière sont criblées au tamis. Le N° du tamis est celui de la grosseur du grain le plus gros pour la fabrication des BRIQUES.

## ANALYSE GRANULOMÉTRIQUE

L'analyse granulométrique permet de déterminer la quantité respective des différents éléments constituant la matière première avant de l'employer (Graviers, Sables, Limons, Argiles)

Pour la préparation de la MASSE,  
l'analyse granulométrique se fait avec des tamis :

N° des TAMIS Correspondance dans chaque système				
	ASTM	AFNOR	DIN 1171	B.S.I.
5 mm	4 ou 3/16"	38	5	
4 mm	5	37	4	
3 mm	6	36	3	5
2 mm	10	34	2	8
1 mm	18	31	1	16
0,5 mm	35	28	0,5	30
0,2 mm	70	24	0,2	72
0,125 mm	120	22	0,12	120

Les résultats de l'analyse se présentent graphiquement sous la forme d'une "**courbe granulométrique**" tracée sur un **diagramme** spécial.

Le diagramme granulométrique comportant en abscisse la grosseur des grains et en ordonnée le pourcentage des tamisas cumulés.

La norme française NF P.18-394 établit les définitions suivantes :

Les passants à travers les tamis 0,10 - 0,160 et 0,315 sont des sables fins.

Les passants à travers les tamis 0,63 et 1,25 sont des sables moyens.

Les passants à travers les tamis 2,5 et 5 sont des sables grossiers.

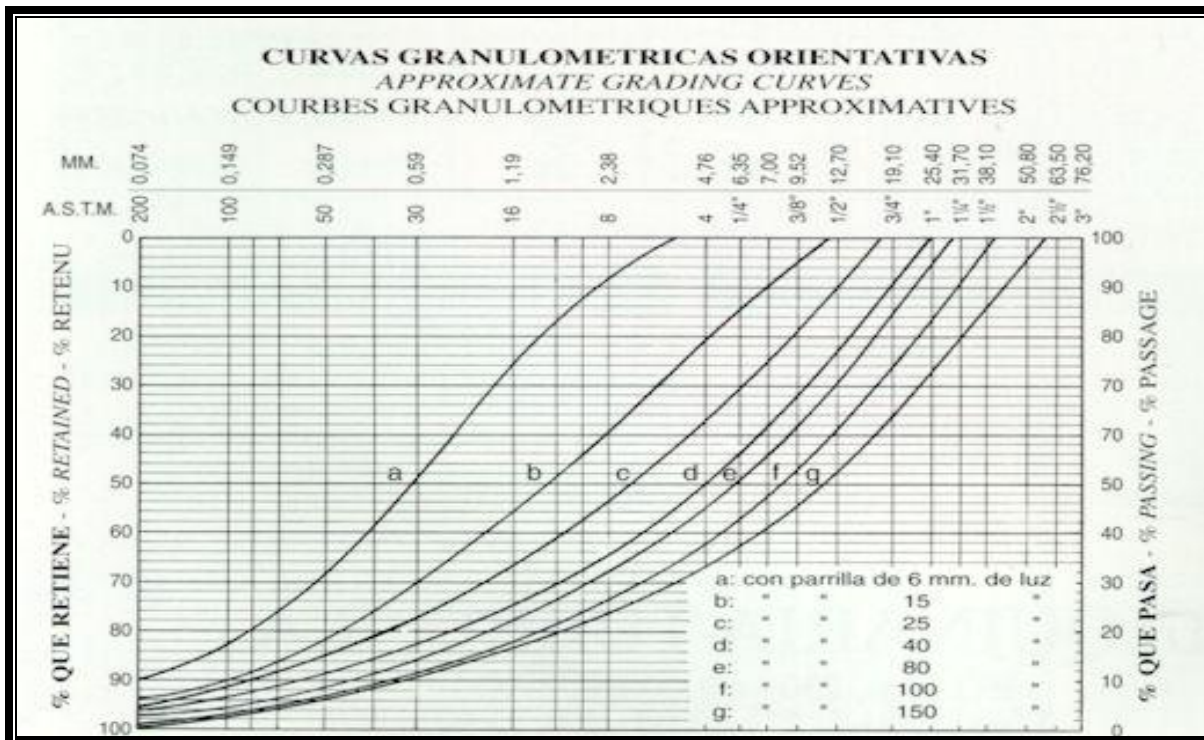
Tous les passants à travers le tamis 0,08 sont des farines minérales, les fines ou *filers*.

Ce pourcentage exprime la proportion, en poids, par rapport au poids de l'échantillon sec, de grains dont la grosseur est inférieure à la grosseur portée en abscisse.

Ainsi, sur la courbe idéale du diagramme (a) , on lit les résultats suivants :

<b>DIMENSIONS du TAMIS</b>	Limites du fuseau* exprimés en passants %	% idéal
0,002 mm	de 15 à 25 %	20 %
0,005 mm	de 18 à 32 %	25 %
0,01 mm	de 22 à 36 %	28 %
0,02 mm	de 26 à 44 %	33 %
0,05 mm	de 34 à 52 %	38 %
0,1 mm	de 36 à 60 %	45 %
0,2 mm	de 42 à 70 %	52 %
0,5 mm	de 50 à 85 %	62 %
1 mm	de 60 à 98 %	72 %
2 mm	de 70 à 98 %	83 %
6 mm	de 85 à 98 %	98 %

NOTA : Le fuseau granulométrique est déterminé par les courbes limites des pourcentages maxi et mini des passants.



## MATIÈRES PREMIÈRES d'Emploi exceptionnel

La liste de matériaux, donnée dans ce chapitre, n'est pas complète.

Il est pratiquement impossible d'énumérer la multitude de matières premières qui peuvent être utilisées.

Pour l'utilisation de ces matières premières, il conviendra de modifier la dosification du ciment en fonction des résultats obtenus aux tests de contrôle.

Voici quelques exemples de matières exceptionnelles :

Les sables usés de récupération de fonderie,

Les déchets de démolition de béton,

Certains déchets industriels solides,

Les débris de briques cuites et autres objets de céramique, chamotte,

Les stériles de carrières de mines de charbon, de fer ou autres minéraux,

Les scories de hauts-fourneaux,

Déchets de laminage et de forgeage,

Les sables du désert,

Déchets de marbre, pierres baroques, albâtre...

**La terre latéritique (rouge) si abondante en Afrique, par exemple...**

<http://www.hyperbrick.com/LATERITE.pdf>

**Consulter HYPERBRICK pour commenter ces possibilités.**

## CIMENT

Le **CIMENT** utilisé sera généralement de fabrication locale ou nationale du type "portland" normal.

Le ciment devra correspondre à la catégorie des normes françaises AFNOR CPA 45 ou CPJ 45 ou catégories équivalentes.

Les ciments correspondants aux spécifications BS conviendront également.

Des ciments moins performants, par exemple ceux correspondants à la catégorie 35 des normes françaises AFNOR, pourront être utilisés après vérification des caractéristiques mécaniques obtenues par les BRIQUES fabriqués et, éventuellement, il sera apporté une correction de dosage.

Il est généralement préférable un ciment local, plus économique, avec un léger surdosage par rapport à un ciment d'importation.

Les ciments blancs sont recommandés pour la fabrication des Produits en couleur \*surtout pour les teintes claires.

Le **Tableau B** indique les pourcentages de ciment suivant le type de masse préparée.

Normalement, les dosages moyens **indiqués dans la colonne centrale**, avec des matières premières répondant à nos spécifications et avec un ciment en bon état, de catégorie CPJ 45 obtiennent des Produits conformes.

Suivant les valeurs des tests des Produits, obtenus après vérification, la dosification sera modifiée en plus ou en moins.

**TABLEAU B**

% de CIMENT en poids en relation des Matières Premières criblées			
TYPES de MASSE	MINI	Dosage moyen	MAXI
<b>BRIQUES</b>	9	<b>10</b>	11
Sur-Chargées BRIQUES de Dallage	12	13	14

Les **valeurs de dosification "Maxi"** sont indiquées en cas d'emploi de ciment de catégorie inférieure à CPJ 45 ou avec des matières premières de moins bonnes caractéristiques.

Les **valeurs de dosification "Mini"** sont des pourcentages à ne pas utiliser en dessous.



# EAU

NOTA : Tous les **MOTS** \* soulignés avec petite étoile\* sont linkés  
Faites CLICK pour ouvrir un texte explicatif

L'EAU est un ingrédient entrant obligatoirement dans la formule de préparation de la masse.

En effet, le ciment, pour sa transformation chimique nécessite, *théoriquement*, 25 % de son propre poids.

Cette eau destinée à la combinaison chimique est généralement déjà contenue totalement dans les matières premières réduites en granulés.

En effet, il est tout à fait normal d'avoir une retenue d'eau dans les matières premières de 1,4 % à 2,6 % du poids de celles-ci.

Cette eau n'est pas toujours accessible au ciment pour son hydratation car elle est infiltrée à l'intérieur des grains et retenue par tension superficielle, sur et entre les grains.

Il est donc nécessaire d'apporter un complément d'eau dans les matières premières dont la teneur hygrométrique est inférieure 5 % -

Cet appoint d'eau est également nécessaire à la lubrification interne des grains lors de la compression.

Un certain % d'eau s'évaporerait tout au cours de la période de transformation chimique du ciment, surtout dans les quelques millimètres de la superficie du produit.

Un certain pourcentage d'eau restera dans la BRIQUE et ceci en quantité variable en fonction des ambiances hygrométriques naturelles des lieux de stockage.

Pour toutes ces raisons, l'appoint d'eau est difficile à évaluer exactement et avec l'expérience de quelques préparations de différents types de masse, l'utilisateur apprendra rapidement à apprécier la juste valeur de l'appoint d'eau, par simple observation des produits sortant du moule.

Une première approximation de la correcte apportation d'eau dans la masse en préparation est la palpation manuelle qui consiste à serrer une poignée de masse préparée :

La "motte" ainsi formée ne doit pas salir la main, pas d'eau de ressuage et les doigts doivent avoir marqué leurs traces.

La masse doit présenter un aspect de "*semoule*" semi-sèche, sensation de fraîcheur à la main... mais pas de "mouillé".

Si la poignée saisie ne présente pas de cohésion, s'émiette en ouvrant la main, cela signifie que la masse n'est pas assez hydratée et/ou que la granulométrie est mal échelonnée (pas assez de fines).

Pendant la fabrication, on observera qu'aucune trace d'eau ne sort du moule pendant la compression.

On observera la BRIQUE à la sortie de la machine, les faces verticales doivent être lisses, polies mates, sans trace d'eau.  
Les grandes faces horizontales ne doivent pas être "cloquées", "bombées".

Si par erreur, la dosification d'eau n'est pas à sa juste valeur, il est préférable encore la déviation de la mesure par excès que par défaut sans pour cela passer les limites préjudiciables au Produit : une correction s'impose pour les prochaines préparations.

Cependant à titre de guide de fabrication pour le calcul des consommations d'eau, le **Tableau C** indique les volumes d'eau approximatifs à apporter pour certaines masses destinées à la fabrication des BRIQUES.

BASES :

Matières premières calcaires sèches avec 5 % d'eau et ciment Portland 45

### TABLEAU C

	CALIBRE en mm	MATIÈRES en Kg	CIMENT en dm <sup>3</sup>	EAU en litres
BRIQUE	0-5 mm	100	9 mini	2,7 à 2,9

Poids et volumes sont donnés avec une tolérance de plus ou moins 5 %

## COMPOSITION de la MASSE

NOTA : Tous les **MOTS** \* soulignés avec petite étoile\* sont linkés  
Faites **CLICK** pour ouvrir un texte explicatif

Consulter les chapitres correspondants à MATIÈRES Premières, CIMENT, EAU pour tous renseignements complémentaires.  
(facultativement **COLORANTS** \*)

La composition doit être ajustée en fonction de nombreux facteurs et les pourcentages donnés sont des bases à corriger en fonction des résultats obtenus. Dans toutes les masses, le colorant est d'emploi facultatif.

A titre de résumé, nous récapitulons ci-dessous la composition standard des masses-types :

---

## Masse préparée pour des BRIQUES

---

<b>Matières premières.....</b>	Grains maxi	de 5 à 6 mm
	Densité	1,33 approx.
	Poids	100 Kg
	Volume	83 à 68 dm <sup>3</sup>
<b>Un bon Ciment 45.....</b>	Poids moyen	10 Kg
	Volume	9 à 11 dm <sup>3</sup>
<b>Eau.....</b>	Volume total	commencer par essayer avec 2,5 litres approx.
<b>Colorant.....</b>	Facultatif	en cas d'incorporation 260 à 320 grammes Suivant matières premières et qualité du colorant

## PRÉPARATION de la MASSE

### Préparation manuelle

L'importance de l'homogénéisation de la masse est primordiale pour l'obtention d'une bonne BRIQUE.

La répartition intime de toutes les particules de ciment dans les matières premières en granulés est fonction du temps de mélange et de la méthode utilisée pour effectuer ce mélange.

Par exemple :

En préparation manuelle, le temps de mélange d'un tas est de l'ordre de 6 minutes avec 2 Opérateurs.

La **Machine** doit être alimentée régulièrement de **Masse préparée** selon formule correspondant à la fabrication des BRIQUES.

Cette masse est préparée à part, préférentiellement non loin de la machine.

En **exploitation foraine**, c'est à dire sur le chantier, la préparation de la masse se fait généralement manuellement, avec 2 Opérateurs.

En effet, la consommation horaire de masse demandée par une seule machine ne justifie pas l'investissement d'équipements annexes.

## QUANTITÉS de MASSE à Préparer tous les 1/4 d'heure

BRIQUES 340 Kg maxi soit 255 dm<sup>3</sup> approx.

## COMMENT PRÉPARER la MASSE MANUELLEMENT ?

**MATÉRIEL** \* nécessaire pour la PRÉPARATION Manuelle

### Pelles, balais, seaux...

Autres matériels recommandés mais non indispensables :

Un **pulvérisateur** d'eau portatif, *Type agricole pour le soin des vignes.*

**Balance** de 50 Kg

Si possible : Une **tôle d'acier** de 2 x 2 mètres pour recouvrir la surface de préparation.

Pour faciliter les dosages, nous vous proposons de confectionner une ou plusieurs caisses en bois *de dimensions 34 x 34 x 34 cm.*

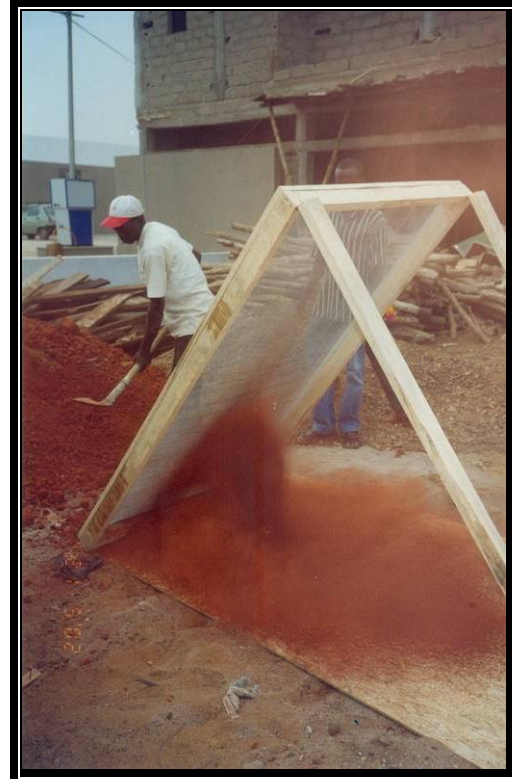
La préparation de la masse ne se fait pas longtemps avant le commencement de la fabrication des BRIQUES sur la Machine BRICKaBRICK **pas plus de 15 à 20 minutes** afin d'éviter des déshydratations.

Le **choix de la composition** de la masse doit être **en accord avec le Produit** à fabriquer.

Du fait de commencer en pleine méconnaissance des matières premières employées et de la qualité du ciment incorporé, le choix de la dosification se portera, a priori, sur **les valeurs** indiquées dans les tableaux. Ensuite, au constat des valeurs, résultats des tests, la dosification de ciment sera ajustée.

La **MATIÈRE PREMIÈRE brute** est tamisée au crible de maçon, maille de 5 à 6 mm pour les BRIQUES

et tous les passants au travers de la toile du crible représentent les matières premières qui seront employées.



Pour la première préparation, l'Utilisateur vérifiera si la matière criblée est *conforme à la courbe granulométrique idéale*, ensuite il ne sera pas nécessaire d'effectuer d'autre vérification.

Le **CIMENT** sera emmagasiné en sacs de 50 Kg.

L'**EAU** sera disponible soit en citerne, en bidons ou réseau de la ville...

Nous conseillons une préparation toutes les 15 mn et ainsi alimenter la machine avec la masse fraîchement préparée. Organiser le rythme des préparations de telle façon de ne pas risquer de coupure de production.

En fabrication de BRIQUES, il sera plus prudent de former 2 équipes de préparations afin d'assurer la continuité de l'alimentation de la machine.

La préparation se fera **sous couvert**, à l'ombre de préférence.

Le lieu de préparation de la masse sera plat, de dimensions minimales de 2 x 2 mètres environ sur une aire bétonnée et/ou si possible, une tôle d'acier servira de surface de mélange évitant ainsi toutes impuretés pendant la préparation.

L'eau sera mieux contrôlée avec un sol recouvert de la tôle d'acier.

Pour **une préparation** de masse toutes les 15 mn, **il sera nécessaire**

---

### en fabrication de BRIQUES

---

312 Kg approx.      de matières premières criblées  
20 Kg approx.      de ciment  
eau en appoint

La **dosification** se fera **volumétriquement**, le plus facile sur un chantier.

Sur le plan pratique, nous conseillons la préparation de la masse par unité de volume de matières premières connus.

Par exemple : Une boîte de 15 Kg ou un seau comme mesure.

Pour l'apport de l'eau, il sera nécessaire de connaître le degré d'humidité des matières premières au moment de la préparation. Pour cela, et à chaque fois qu'il y a un doute, l'Opérateur procédera à l'opération suivante :

On pèse une quantité de 1.000 grammes de matières premières prélevées sur le tas criblé.

On dessèche (four) par évaporation cette quantité de 1.000 gr

On pèse cette quantité complètement sèche

Si le poids est                      de 900 gr                      10 % d'humidité

Les matières ne sont pas acceptables pour la fabrication (trop humide).

de 925 gr                      7,5 %  
Les matières sont saturées.

de 950 gr                      5 %  
Limite maxi acceptable

de 980 gr                      2 %  
Moyenne idéale

de 990 gr                      1 %  
Matières considérées comme sèches

Avec 5 % et moins d'humidité, l'eau sera pulvérisée en appoint.

Avec 5 % et plus, il ne sera pas nécessaire d'apporter de l'eau à la masse.

Pour la préparation de la masse pour BRIQUES :

Le tas de matière est de 312 Kg approx.

Verser une dose de 30 Kg de ciment

Mélanger intimement, bien homogénéiser les 2 ingrédients en retournant le tas au moins 3 fois, les 2 Opérateurs face à face chacun avec une pelle.

Si des boulettes se forment, écrasez-les.

L'eau sera pulvérisée en fin brouillard pendant que les Opérateurs retourne le tas plusieurs fois.

Après l'humidification de la masse, correctement homogénéisée, sans boulette... la masse sera immédiatement mise à disposition de l'Opérateur chargé d'alimenter la hotte de la machine.

L'Opérateur responsable de la préparation se préoccupera de maintenir, une masse préparée, tout au cours de la journée de production.  
La 1<sup>o</sup> préparation terminée, on met en chantier la préparation suivante pendant que la machine consomme, la préparation précédente.

On ajuste le rythme de la préparation, si nécessaire, au rythme de la production.

L'Opérateur qui décharge les BRIQUES qui se présentent sur les fonds de moule observera la qualité des BRIQUES et commentera ses observations au Préparateur de la masse.

Pendant la fabrication, observer que le moule du moule ne perde pas de gouttes d'eau, les faces du produit seront sans trace d'eau, les arêtes bien marquées "sans barbe" et les grandes faces, sans cloque.

### **CAS de fabrication de PRODUITS Colorés**

*Consulter document disponible sur notre WEB :*

<http://www.hyperbrick.com/0241-801.pdf>

L'incorporation du colorant dans la masse est très délicate.  
La quantité étant relativement faible, la dispersion ne s'effectue pas facilement.

Nous recommandons de préparer le ciment coloré, à part, avant son incorporation dans les matières premières.

On trouve dans le commerce de certains pays, des ciments colorés déjà préparés.  
Le ciment coloré s'emploie de la même façon que le ciment gris ou blanc.

Pour préparer le ciment coloré, le plus simple est de procéder par sacs entiers de 50 Kg comme mesure de base.

Le colorant sera, de préférence, pesé à chaque préparation.

#### **Exemple de préparation :**

Afin de faciliter l'incorporation du colorant dans la masse, nous recommandons le mélange préalable «ciment+colorant » à part puis ensuite l'incorporation du ciment coloré dans les matières premières criblées sera plus facile.

Le colorant introduit dans le ciment doit être pesé à chaque préparation afin d'obtenir un ton uniforme d'une préparation à l'autre... bien que, avec l'expérience acquise, l'Opérateur de préparation pourra se dispenser des pesées et obtenir, malgré tout, un résultat acceptable.

Pour une préparation avec une coloration de 3% de colorant :  
Prendre un sac de 50 Kg de ciment.  
Peser 1,5 Kg de colorant  
Incorporer le colorant peu à peu en remuant constamment le ciment.  
Mélanger colorant et ciment jusqu'à obtenir une teinte uniforme.  
Si le colorant forme des petites boulettes, écraser-les.

Utiliser le ciment coloré avec le même dosage indiqué dans les tableaux.

Pendant la préparation : 2 cas peuvent se présenter :

**Masse trop mouillée**

**Masse trop sèche**

### **En cas de masse trop mouillée**

On observera des gouttes d'eau qui s'écoulent du moule, par-dessous, (coté FOND de Moule).  
Il se peut même qu'une, ou les 2 faces, de la BRIQUE soient bombées, cloquées et que des taches plus sombres s'observent sur les faces verticales de la BRIQUE.  
Arrêter la production.  
Ne plus utiliser la masse trop mouillée.  
Procéder à la correction de la masse sur le plan humidité.  
Recycler les produits fabriqués, non conformes, dans les matières premières après leur destruction en fine granulométrie.

#### **Pour sécher la masse,**

Apporter des ingrédients secs, par exemple 10 Kg de matières premières plus sèches et 1 Kg de ciment  
Mélanger intimement les matières et le ciment  
Incorporer ce mélange sec dans la masse et bien homogénéiser le tout.

Alimenter le moule avec la nouvelle masse corrigée  
Procéder alors à un nouvel essai.

### **En cas de masse trop sèche**

On observe la BRIQUE fabriquée, aspect poudreux, poussiéreux, les arêtes fragiles...et peut même se casser entre les mains au moment de sa décharge.

Arrêter la production  
Vider la hotte remplie de masse trop sèche.  
Procéder à la correction de la masse sur le plan humidité.  
Recycler les produits fabriqués, non conformes, dans les matières premières après leur destruction en fine granulométrie.

Ajouter une quantité d'eau pulvérisée sur la masse.



Bien homogénéiser la masse.

Alimenter le moule avec la nouvelle masse corrigée.  
Procéder alors à un nouvel essai.

On alimente de nouveau le moule avec cette masse plus sèche.

### Préparation assistée

Pour cette **préparation assistée**, avec emploi d'appareils annexes... nous vous conseillons de consulter nos services techniques afin de vous piloter lors de l'achat ou utilisation des appareils de commerce.

Les bétonnières rotatives à axe incliné **ne sont adéquates** pour la préparation de la masse.



### ALIMENTATION de la MACHINE

La Presse BRICKaBRICK peut être exploitée par une seule Personne qui cumule toutes les fonctions de préparation de la masse, de commande de la machine et décharge des BRIQUES.

Cependant la pleine production sera plus assurée avec 3 Personnes à son service. L'opération d'évacuation de la brique, dépôt sur palette se fait pendant le cycle.

L'alimentation du moule doit être régulière. Les arrêts par manque de masse sont des défauts de productivité que l'Opérateur apprendra à minimiser ou à annuler par son expérience et organisation.

## ÉVACUATION des PRODUITS

Les BRIQUES se présentent sur les fonds de moule en position haute, à hauteur d'homme.

L'Opérateur devra enlever les 2 BRIQUES à chaque cycle.

Saisir chaque BRIQUE avec soin, avec les 2 mains

Pendant les premières heures les arêtes sont fragiles.  
Déposer la BRIQUE avec soin. Ne pas choquer les briques les unes contre les autres.

Les BRIQUES peuvent se déposer au sol, sur des planches ou mieux, sur une palette qui facilitera la manipulation par la suite.

**N'oubliez pas de bien nettoyer la Machine  
et particulièrement le moule après chaque session d'utilisation.**

### 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](mailto:hyperbrick@hyperbrick.com)



E-Mail2 : [michelbride@hyperbrick.com](mailto:michelbride@hyperbrick.com)



E-Mail3 : [commercial@hyperbrick.com](mailto:commercial@hyperbrick.com)



E-Mail4 : [technique@hyperbrick.com](mailto:technique@hyperbrick.com)



WEB : [www.hyperbrick.com](http://www.hyperbrick.com)

<b>2593-080</b>	Mise à jour : 07-08-2012	FABRICATION des BRIQUES Pleines 25 x 12,5 cm	Avec la BRICKaBRICK-12	19 pages
-----------------	--------------------------	---	------------------------	----------