



CONSEILS pour la FABRICATION de bons BLOCS STABI 15 avec la Machine manuelle BRICKaBRICK-15

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. *(voir 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 déballage.

Monter le levier.

Cet emplacement est provisoire car la fabrication des premiers BLOCS vous servira à construire votre mini-FABRIQUE.

La surface totale utilisée pourra être de 250 m²
(15 mètres xr 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, 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 approx. de 210 Kg.

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 abaissé, a priori, pourrait être de 10 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 BLOCS Creux STABI 15 de 7,5 cm de hauteur.
La densité finale du BLOC Creux correctement bien comprimée est de 1,75 approx.
La hauteur de masse libre dans le moule doit être approx. de 10 cm

Disons, par précaution, que le bon réglage de départ est de 11 cm par excès,
si la masse est préparée suivant les instructions données dans le document
N° 2593-070.doc, à votre disposition.

Après hydratation de la masse avec un pulvérisateur
et sans attendre plus de 15 à 20 mn
on peut commencer les premières compressions.

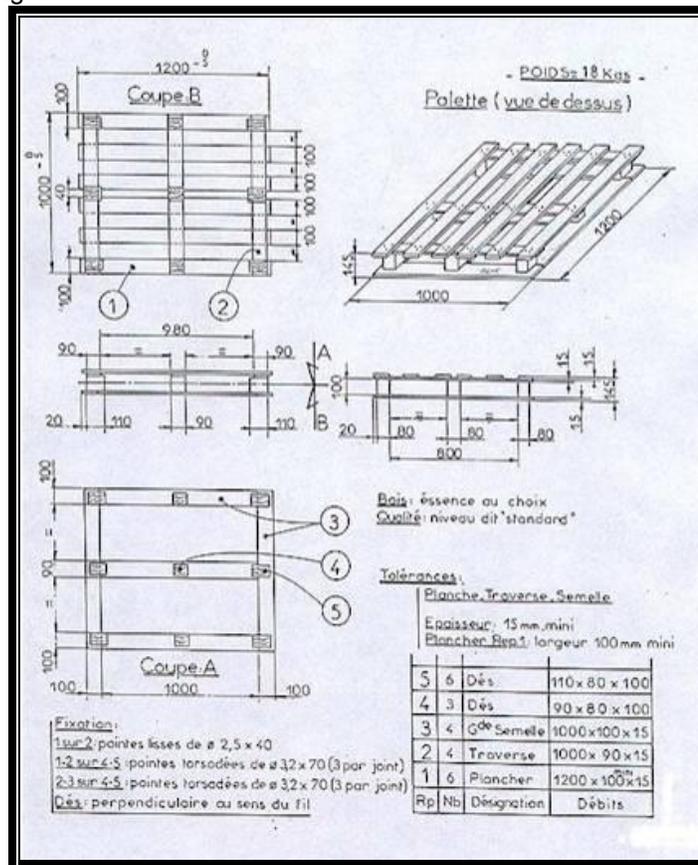
Voir. A titre de documentation : VIDEO sur la WEB : <http://www.hyperbrick.com/frbrickabric15.htm>

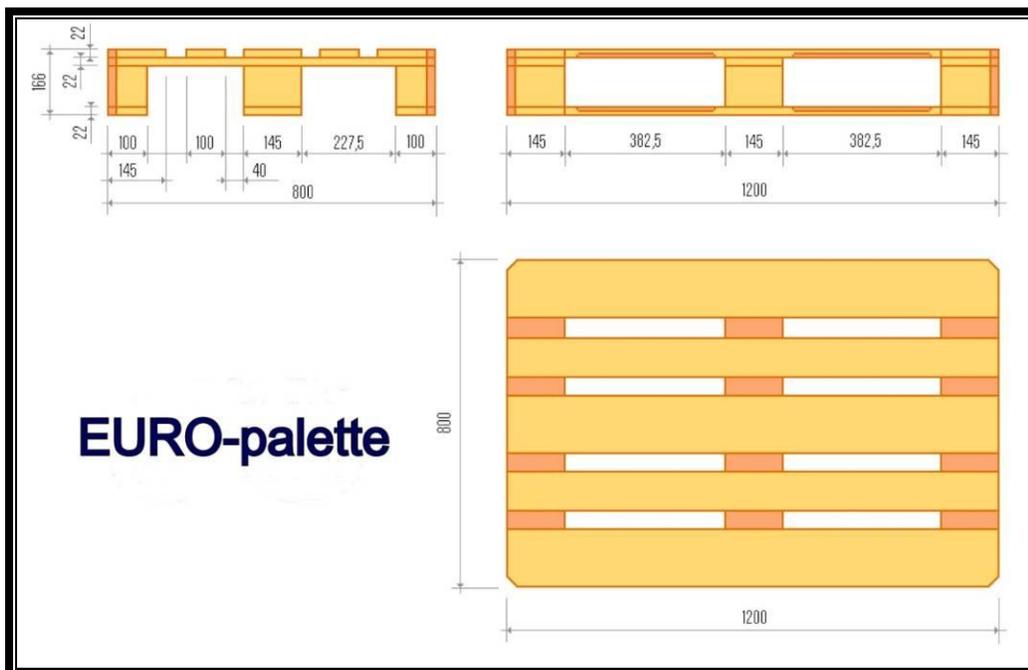
Prévoir un endroit pour déposer les BLOCS Creux démoulés.

Ici, ci dessous, des photos de palettes.

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

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





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

Une palette européenne aux normes ISO de dimensions 120 x 100 cm peut être constituée de **6 lits**

Chaque lit de 3 colonnes x 12 blocs soit de 36 BLOCS par lit

Le poids des 216 BLOCS STABI.15 sera d'approx. de 910 Kg

Moins de 1.000 Kg qui est la capacité des plus petits transpalettes manuels du commerce.



On commence donc les premières compressions.

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

Ne pas remplir complètement la hotte. (pas plus de $\frac{3}{4}$ pleine)

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

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 un BLOC 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.

Le creux de moule est rempli.

L'Opérateur ferme le moule en actionnant le levier.

Le couvercle ferme le creux de moule et pré-comprime un peu la masse.

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 BLOC de 75 mm

Après démoulage, tous les BLOCS 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 BLOCS sortiront plus haut de 75 mm

D'autant plus haut 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 BLOCS Creux seront comprimés approx. 37 Kg/cm^2 , 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 mauvais BLOCS non suffisamment comprimés ou trop hauts ou alors, les marquer avec une trace de peinture rouge.

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

Ces BLOCS peuvent être détruits, émiettés et repassés à travers du crible pour être recyclés sans perdre le ciment.

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

Dans le cas de BLOCS mal comprimés ou trop haut, il faut effectuer un réglage.

Vous observerez, sous le moule, au centre, une vis qui fait butée sur le fond 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 BLOCS sortent bons, il n'y a pas de crainte pour que la suite de la fabrication : tout sera correct.

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 plus grandes forces au démoulage.

Le cas de BLOCS STABI-15 pas assez comprimés.

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.

Le BLOC 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**, un BLOC comprimé 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 le BLOC durci.

Prenez patience.

Nettoyer bien l'intérieur du moule, fond et couvercle de toutes adhérences de terre crottée.

Si le fond de moule et ou le couvercle présente des adhérences de terre durcie, il se fera des défauts sur les futurs BLOCS fabriqués, au même endroit et pendant très longtemps.

Du soin de vos moules dépend la qualité de vos BLOCS.

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 BLOCS faits avec de la masse neutre ou autre couleur.

Nous recommandons de procéder à une phase de fabrication de BLOCS en couleur de plus claire à plus foncée.

Lorsque le BLOC est comprimés, l'Opérateur procède au démoulage, prélevez le BLOC avec le fond de moule, avec les deux mains, les doigts ne doivent pas toucher les arêtes.

Ce risque de détérioration est minime car les toutes arêtes sont chanfreinées.

Les arêtes seront fragiles encore 2 à 3 jours.

Placer le BLOC sans choc sur la planche ou sur la palette.

Le BLOC placé sur le coté.

Voir la VIDEO sur la WEB:

LINK <http://www.hyperbrick.com/frbrickabrick15.htm>

On peut prendre le fond de moule avec le bloc car le fond n'est pas fixé à la machine.

Les BLOCS STABI-15 placés sur le coté ne doivent pas se toucher. Espace approx. 8 mm

Quand un rang (un lit) de 36 BLOCS est posé, (3 x 12 BLOCS) il est possible de monter un 2^o lit et ce jusqu'à 6 lits.

PALETTE Pleine de 216 BLOCS Creux de 4,2 Kg.

Afin de ne pas interrompre la production, recommandons de placer 2 palettes l'une à coté 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 216 x 18 secs soit 65 mn

Si on laisse en cure 6 jours avant l'utilisation (avec précaution) , il faudra disposer de de 50 palettes approx.

Les BLOCS produits ne doivent pas rester exposés 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.

CONSEILS : Si la Machine est fixée au sol, vous aurez plus de facilité pour fabriquer.

N'oublier pas de poser une tôle de 2 m x 2 m pour faciliter la préparation de la masse. *(facultatif)*

Bonnes fabrications.

DOCUMENTATIONS à consulter

N° 2354-070	FICHE INFORMATIONS du BLOC Plein B-15-P LINK: http://www.hyperbrick.com/2354-070.pdf
N° 1314-060	FICHE INFORMATIONS du BLOCS STABI-15 LINK: http://www.hyperbrick.com/1314-060.pdf
N° 2593-070	FABRICATIN des BLOCS STABI-15 LINK: http://www.hyperbrick.com/2593-070.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.

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



E-Mail2 : michelbride@hyperbrick.com



E-Mail3 : commercial@hyperbrick.com



E-Mail4 : technique@hyperbrick.com



WEB : www.hyperbrick.com