

# Instructions d'emploi V 4.1

## REFRAJETCRETE<sup>®</sup> Hydrobond

Remarque : Assurez-vous tout d'abord, en vous référant à la fiche technique, que vous disposez des instructions d'emploi correspondant à ce produit.

Cette notice concerne la mise en œuvre des bétons réfractaires **REFRAJETCRETE<sup>®</sup>** denses, défloculés et à teneur réduite en ciment, du type **Hydrobond**.

Les instructions figurant dans ce document doivent être respectées lors de la mise en œuvre et de la pose du béton réfractaire concerné ! Modifier ou ignorer ces instructions peut entraîner d'importants problèmes voire même un échec total de votre installation ! Ces instructions d'emploi décrivent les principes généraux concernant le stockage, la mise en œuvre et la pose du matériau réfractaire concerné. Si vous étiez amené, par exemple à cause de conditions spécifiques au site de l'installation, à dévier de la procédure décrite dans ce document, faites-en part dans un premier temps à Refratechnik Steel GmbH !

### Stockage :

- D'une manière générale : à conserver dans un endroit sec, frais et à l'abri du gel !
- L'accélérateur doit toujours être stocké à une température supérieure à 5 °C.
- La durée de conservation figurant dans la fiche technique du produit se base sur un mode de stockage conforme à nos recommandations et à compter de la date de fabrication que vous trouverez imprimée sur l'emballage.
- S'il est stocké dans de bonnes conditions, un produit peut s'avérer utilisable même au-delà de la date de péremption. Afin de vérifier son état, procéder tout d'abord à un test de prise sur un échantillon. Si un doute persiste, le produit en question peut être examiné par Refratechnik Steel GmbH.
- S'il n'est pas stocké conformément aux consignes, un produit peut également devenir inutilisable ou de moins bonne qualité bien avant la date de péremption.

- Nous recommandons de laisser le plus longtemps possible l'emballage avec le film plastique comme protection supplémentaire.  
Le film protecteur recouvrant les palettes ne dispense pas d'un stockage sous halle.

- Une humidité persistante, due par exemple à un drainage insuffisant du site de stockage, peut endommager le matériau.
- La responsabilité de l'empilage des produits livrés par nos soins (sacs, Big Bags, etc.) incombe au transporteur ou bien au client.  
Refratechnik Steel GmbH ne peut pas être rendue responsable d'un éventuel dommage qui serait à imputer à l'empilage (détériorations de l'emballage, dommage aux personnes, etc.).

### Protection et sécurité du personnel :

- Porter systématiquement des lunettes, un masque anti-poussière, des vêtements de protection et des gants !

- Nettoyer correctement après la mise en œuvre du produit !
- Un dégagement d'hydrogène (H<sub>2</sub>) a lieu lors de la prise des bétons appartenant à la gamme **REFRAJETCRETE<sup>®</sup> Hydrobond**. Veiller à bien aérer le site de pose !
- Respecter les consignes de sécurité pour le matériau sec tout comme celles pour l'accélérateur !

### Généralités :

- Ce produit est un béton réfractaire à liaison hydraulique. Livré sec en sacs de 25 kg ou en Big Bags il sera gâché avec de l'eau sur le site. Pour le gunitage, la prise intervient à température ambiante et uniquement en utilisant l'accélérateur. Dans le cas du coulage, la prise a lieu à température ambiante.

Les deux méthodes de pose suivantes sont envisageables :

1. Mise en œuvre selon la méthode **JETCRETE** (shotcreting)

2. Mise en œuvre en tant que béton à couler (uniquement après avoir contacté Refratechnik Steel GmbH)
- Les bétons **REFRAJETCRETE®** sont des matériaux bi-composites (matériau sec, conditionné en sac de 25 kg ou en Big Bags, et accélérateur (liquide) conditionné en bidons PE).
  - Il faudra toujours mettre en œuvre des unités d'emballage complètes (1 sac / 1 Big-Bag) car le gâchage de quantités partielles peut provoquer des ségrégations et un changement des propriétés du matériau.
  - N'utiliser que de l'eau potable pour éviter d'affecter la prise du produit.
  - Ce produit est très peu sensible à la mise en chauffe. Lorsqu'il durcit, apparaissent une multitude de minuscules canaux de gaz qui permettent ensuite que l'eau s'évapore facilement.
  - Ce matériau peut être posé sur des surfaces chaudes pouvant aller jusqu'à une température d'environ 300 °C.
  - Les basses températures peuvent retarder ou même empêcher la prise du produit ; c'est pourquoi le matériau et l'eau de gâchage doivent être à au moins 5 °C. Dans certaines circonstances, le site de pose doit également être chauffé.
  - Inversement, dans le cas de températures supérieures à 25 °C, la prise du produit peut être considérablement accélérée
  - Lors de la construction de votre four, veuillez tenir compte du comportement de ce matériau réfractaire à la dilatation ! Les données sur la déformation linéaire réversible et irréversible se trouvent dans la fiche technique. En fonction des conditions d'exploitation de l'ensemble du four ainsi que des valeurs caractéristiques liées au matériau réfractaire, les tensions ainsi générées doivent être compensées au moyen de joints de dilatation.
  - Pendant la pose du matériau réfractaire monolithique, tenir compte des ancrages à prévoir sur l'élément à réaliser mais aussi du matériau réfractaire déjà posé et adjacent (ancrages métalliques, systèmes d'ancrage céramiques).
  - Prendre les mesures nécessaires pour l'évacuation de l'eau ou de la vapeur qui s'échappent lors du processus de séchage ou de mise en chauffe vers l'intérieur du four ou à l'extérieur.
  - Dans le cas de certaines constructions et de certains revêtements, les mesures de séchage mises en place peuvent avoir pour conséquence l'échappement de l'eau (ou de la vapeur) non pas en direction du côté chaud (intérieur du four) mais dans l'autre sens, en direction de la virole du four (côté extérieur du four). Il faut donc veiller à ce que des mesures appropriées soient prises pour que l'eau ou la vapeur puissent s'échapper vers l'extérieur. La mesure suivante s'est avérée être concluante : sur le côté extérieur du four, au moins 5 percages d'un diamètre de 10 mm par m<sup>2</sup>.
  - Pour garantir un processus de séchage continu, il est recommandé de faire en sorte que pendant toute la durée du séchage ou de la mise en chauffe tout l'intérieur du four soit bien aéré grâce à un apport suffisant d'air frais. Il ne doit pas y avoir de saturation d'humidité pour les masses d'air brassées dans l'enceinte du four.
- Gâchage :**
- Les produits **REFRAJETCRETE®** sont livrés avec un accélérateur liquide pour la méthode **JETCRETE** (shotcreting). Cet accélérateur ne doit en aucun cas être ajouté au gâchage et doit être protégé du gel !
  - Le mélangeur, les outils, les systèmes d'acheminement etc. doivent être propres donc sans aucun reste de matériau ou autres souillures !
  - Pour le gâchage du produit, il est impératif d'utiliser un malaxeur à mélange forcé.
  - Ne gâcher que dans des quantités utilisables pour chaque phase de gâchage soit par ex. pour une période de 30 minutes environ.
  - Pour la quantité d'eau nécessaire au gâchage (valeurs minimales et maximales) reportez-vous à la fiche d'information sur le produit ou aux inscriptions sur l'emballage.
  - Malaxer d'abord brièvement (environ 30 secondes) le matériau sec afin de faire disparaître les éventuelles ségrégations intervenues pendant le transport.
  - Puis, tout en malaxant, ajoutez d'abord la plus faible quantité de liquide de gâchage. Puis attendre environ 2 minutes jusqu'à ce que tout soit bien incorporé.
  - La consistance souhaitée n'apparaît souvent qu'à la fin du temps de gâchage car les fines particules du produit doivent d'abord se désagréger. Attendre la fin du temps de gâchage et ne pas essayer d'obtenir plus rapidement la consistance souhaitée en ajoutant plus d'eau de gâchage. Le passage de « trop sec » à « consistance parfaite » peut intervenir rapidement. Si nécessaire, ajouter le reste du liquide de gâchage jusqu'à obtention de la consistance souhaitée. Toutefois, ne pas dépasser la quantité maximale indiquée.
  - Malaxer encore pendant environ 2 minutes.
  - Ne dépassez pas la durée maximale de 5 minutes pour le gâchage !
  - La température du béton gâché ne doit pas dépasser les 25 °C. Au-delà de cette température critique le béton risque de durcir dès son passage dans la pompe à béton.

- Eviter impérativement que des substances étrangères ou des particules de béton déjà prises ne se déposent dans le béton fraîchement gâché, car cela peut également provoquer un durcissement prématuré du matériau.

#### Mise en œuvre :

##### 1. Mise en œuvre selon la méthode JETCRETE (shotcreting)

- Principes fondamentaux de la méthode **JETCRETE**: après son gâchage, le béton est transvasé dans le réservoir d'une pompe à béton à double piston. De là, il circule en flux ininterrompu à travers des conduites et tuyaux jusqu'à un mélangeur à buse. Dans ce mélangeur, le flux de matériau est décomposé par injection d'air comprimé et par l'accélérateur liquide et plastifié à tel point que le béton peut être projeté aussi bien à l'horizontale qu'à la verticale. Le dosage exact d'accélérateur/air comprimé s'obtient grâce à une vanne de régulation montée sur la buse et contrôlée manuellement par l'ouvrier lui-même.
- Débutez avec le dosage d'accélérateur le plus faible et augmentez jusqu'à ce que le matériau se mette à plastifier sur la surface de pose. Évitez les surdosages d'accélérateur. Le dosage de l'accélérateur doit être dans les proportions suivantes : 0,2 à au plus 0,7 % en poids.
- A l'heure actuelle, les machines qui ont fait leurs preuves pour la mise en œuvre des produits **REFRAJETCRETE®** sont celles des sociétés Montanbüro, Allentown et Pumpmore.
- La pompe pour l'acheminement de l'accélérateur doit être capable de générer au moins 20 bar de pression.
- Les caractéristiques minimales du compresseur nécessaire à l'injection du mélange accélérateur/air sont les suivantes : 7,5 m<sup>3</sup>/min. - 7,5 bar.

- La distance d'acheminement doit être la plus courte possible. C'est pourquoi la machine doit être placée au plus près du site de pose !
- Pour l'acheminement du béton, préférer des tuyaux plutôt que des conduites en caoutchouc car ils génèrent moins de pertes dues aux frottements.
- Avant leur utilisation, l'intérieur des conduites et tuyaux doit être rincé avec un lubrifiant adéquat.
- Un flux continu de matériau est essentiel pour l'homogénéité de la structure. Le réservoir de la pompe à double piston ne doit donc jamais tourner à vide.
- Le matériau ne doit pas perdre de son humidité en entrant en contact avec des surfaces sèches et absorbantes. C'est pourquoi il faudra auparavant humidifier les garnissages existants. Les surfaces sensibles à l'humidité, par exemple les matériaux isolants, doivent être recouvertes de plastique.
- La distance entre la buse de gunitage et la surface à traiter ne doit pas dépasser 30 cm.
- Les retombées ne doivent en aucun cas être réutilisées !
- Il est conseillé de traiter des zones distinctes (environ 1 m<sup>2</sup>) l'une après l'autre. Dans ce cas, veiller à ce que les surfaces déjà durcies ou prises ne subissent pas un nouveau gunitage (risque de formation de couches, risque d'éclatements).
- Dès qu'un tronçon a été traité, il est possible de procéder à des finitions à sa surface. En fonction de l'épaisseur de la couche de béton et de la durée de mise en chauffe, il peut être nécessaire de prévoir des trous d'évaporation (éviter le contact avec la phase liquide).

##### 2. Mise en œuvre en tant que béton à couler

- Les bétons **REFRAJETCRETE®** ont été conçus à l'origine pour une pose selon la

technique du « shotcreting ». Sous certaines conditions il est également possible d'utiliser cette gamme de produits comme des bétons à couler classiques. Avant de les utiliser en tant que bétons à couler, demander les conseils de Refratechnik Steel GmbH !

- Les produits **REFRAJETCRETE®** sont livrés avec un accélérateur pour la méthode **JETCRETE**. Ne pas l'utiliser pour une mise en œuvre en tant que béton à couler !
- Dans le cas d'un coffrage, veillez à ce qu'il soit suffisamment stable et que ses parois soient lisses. Utiliser de l'huile de décoffrage.
- Lors du coulage du béton, le matériau ne doit pas perdre son humidité suite au contact avec des surfaces sèches et absorbantes. Pour cette raison, les garnissages déjà réalisés doivent être humidifiés au préalable. Les surfaces sensibles à l'humidité, par ex. Les matériaux d'isolation devront être recouverts d'une bâche plastifiée.
- Lors du coulage du béton, ou immédiatement après, procéder au compactage par vibration (par exemple à l'aide d'un vibreur électrique ou pneumatique).
- Arrêter la vibration dès que plus aucune compaction ne soit détectable. Retirer le vibreur lentement pour éviter l'emprisonnement de bulles d'air.
- En fonction de l'épaisseur de la couche de béton et de la durée de mise en chauffe, il peut être nécessaire de prévoir des trous d'évaporation (éviter le contact avec la phase liquide).

##### Prise – Durcissement :

- La production de chaleur qui intervient peu après le gunitage favorise le processus de durcissement et ne doit donc pas être atténuée par une aspersion d'eau.
- Le processus de prise du béton entraîne l'apparition d'hydrogène gazeux en

quantité négligeable. Cette formation de gaz est voulue et elle permet, en créant des micropores, une meilleure mise en chauffe du matériau.

- La durée de durcissement nécessaire avant le décoffrage du béton réfractaire est généralement de 6 à 12 heures. En plein été, la température ambiante peut raccourcir considérablement ce délai, tandis que des températures hivernales ou un stockage du matériau dans un lieu froid peuvent le rallonger nettement. Le décoffrage ne doit bien sûr se faire que lorsque le matériau a atteint de part en part une stabilité suffisante. La technique la plus sûre pour déterminer ce moment est le test « sonore » : avec un petit marteau, frapper légèrement les parties accessibles du revêtement. Au fur et à mesure que le béton durcit, le son produit passera de « sourd » à « clair ». Un son clair qui ne se modifie plus avec le temps indique en général

que l'on peut procéder au décoffrage. Attention : dans certains cas, il peut arriver que le cœur du revêtement ne soit pas encore solidifié ! En cas de doute, reporter le moment du décoffrage à plus tard.

- La prise complète du béton réfractaire nécessite au moins 24 h. Jusqu'au séchage/mise en chauffe, le béton doit être protégé du gel.

#### **Séchage – Mise en chauffe :**

- Nous recommandons de n'entreprendre le séchage et la mise en chauffe que 24 h après la fin de la pose. Toutefois, il est possible d'envisager au cas par cas le séchage et la mise en chauffe dans un délai plus court ; dans ce cas, s'adresser à Refratechnik Steel GmbH.
- Les garnissages réfractaires doivent être séchés ou mis en chauffe immédiate-

ment après la fin des travaux afin d'évacuer l'eau qu'ils contiennent. Une durée de fonctionnement prolongée des garnissages réfractaires non séchés est à éviter. Dans les cas exceptionnels, veuillez vous adresser préalablement à Refratechnik Steel GmbH.

- Assurez-vous, en vous référant à la fiche technique, que vous disposez des instructions de mise en chauffe correspondant à ce produit.
- Les instructions de mise en chauffe doivent être appliquées avec la plus grande rigueur ! Il convient de garantir que la courbe de mise en chauffe correspondante soit mise en œuvre, contrôlée et fasse l'objet d'un procès-verbal à l'aide de plusieurs thermocouples correctement positionnés. Une répartition homogène de la température doit être garantie sur l'ensemble du garnissage réfractaire.