

Instructions d'emploi V 6.1

REFRARAM® AB

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 à liaison céramique

REFRARAM® AB.

Elle ne s'applique pas aux produits **REFRARAM®** ou **REFRARAM® CB.**

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 et 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 !
- 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.
- En revanche, 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.
- Une température de conservation supérieure à 25 °C peut par exemple con-

duire à un dessèchement du granulats humide. De même, une exposition au gel peut perturber l'homogénéité du produit.

- Parce qu'il représente une protection supplémentaire, le film plastique d'origine doit rester sur les palettes le plus longtemps possible. Cependant, ce 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 une protection adéquate pour les yeux, un masque anti-poussière, des vêtements de protection et des gants !
- Nettoyer correctement après la mise en œuvre du produit !
- Respectez les consignes de sécurité !

Généralités :

- Ce produit est un granulats de ciment à consistance humide. Il est fourni prêt à l'emploi en sacs de 25 kg ou en Big Bags. La liaison est uniquement céramique et elle s'obtient à une température d'au moins 1 000 °C. Grâce à une première liaison (AB) ce produit obtient un certain durcissement à température ambiante.
- Si le temps est au froid, il convient alors de stocker au préalable le granulats de ciment à une température ambiante plus élevée (au moins 5 °C !). **REFRARAM® AB** ne peut être posé qu'à des températures supérieures à 5 °C et il

faudra prévenir du gel avant, pendant et après la pose (le cas échéant, chauffage du site de pose) !

- Pour la réalisation de votre four, tenir compte du comportement à la dilatation de chaque type de matériau réfractaire! 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.
- Lors de 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 etc).
- Il convient de veiller, par des mesures appropriées, à ce que l'eau (ou la vapeur d'eau) qui s'échappe pendant le processus de séchage ou le processus de mise en chauffe puisse s'échapper sans pression de l'habillage réfractaire.
- Dans le cas de certaines constructions de fours et de certains garnissages réfractaires, les mesures de séchage mises en place peuvent avoir pour conséquence l'échappement de l'eau (ou de la vapeur d'eau) non pas en direction du côté chaud (enceinte 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 d'eau puissent s'échapper vers l'extérieur. La mesure suivante s'est avérée être concluante : sur le côté extérieur du four, au moins cinq perçages dans le blindage en acier d'un diamètre de 10 mm par m².
- Il convient d'accorder une attention particulière à la structure complète de la paroi du four (revêtement d'usure/ revêtement permanent/isolation) en ce qui concerne la réduction de la pression

de la vapeur d'eau. Il convient de veiller à ce que des matériaux garantissant une perméabilité suffisante (la plus élevée possible) par rapport au blindage en acier soient également utilisés dans la zone située derrière le revêtement d'usure.

- Si le revêtement permanent/les couches isolantes sont utilisés plusieurs fois et que seul le revêtement d'usure est remplacé, ils peuvent, au fil du temps, être contaminés par de la poussière, des sels, etc. suite au transport de l'eau et entraver également le transport de l'eau ! Ces couches utilisées plusieurs fois doivent donc être considérées comme contre-productives en termes de comportement de drainage. Dans certaines circonstances, il est plus sûr de renouveler également le revêtement permanent afin de pouvoir garantir une perméabilité parfaite par rapport à la face froide.
- 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, toute l'enceinte du four soit bien aérée 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.
- Pendant la mise en chauffe, il est absolument impératif d'éviter l'exposition ponctuelle du revêtement réfractaire aux flammes ! Les surchauffes ponctuelles et massives peuvent endommager gravement le matériau réfractaire. Il est nécessaire de veiller à ce que l'ensemble du revêtement à chauffer le soit de manière uniforme, sans différences de température significatives.

Mise en œuvre :

- Dans le cas d'un coffrage, veiller à ce qu'il soit suffisamment stable et que ses parois soient lisses. Un coffrage instable aura tendance à se déformer sous la pression du damage. Utiliser de l'huile de décoffrage.

- En fonction des conditions de pose, le compactage est réalisé soit au moyen d'un fouloir pneumatique adéquat, soit avec des vibro-dameurs motorisés. Selon les cas, on peut également utiliser un marteau lourd (masse).
- Lors du damage, on amène un élément à la hauteur souhaitée grâce à des couches de pisé individuelles. C'est la seule manière d'obtenir le compactage nécessaire.
- On recommande donc les hauteurs de remplissage suivantes en fonction du type d'outil à damer : environ 60 mm pour un fouloir pneumatique à main, et jusqu'à 200 mm pour les gros vibro-dameurs. Selon le matériau utilisé, on peut se baser sur un rapport de compactage d'environ 1,6:1.
- Procéder au damage jusqu'à ce que plus aucun compactage ne soit détectable.
- Outre un compactage optimal du matériau utilisé, la liaison entre les différentes couches damées est déterminante pour obtenir un revêtement de qualité. Avant d'ajouter une nouvelle couche, il est donc impératif de toujours soigneusement créer des aspérités à la surface de la couche précédente. Cela peut être réalisé en grattant la surface, en la damant à la hie, ou grâce à des compacteurs vibrants équipés du système traditionnel de la plaque à pointes.
- Dans le cas d'une interruption des travaux, la dernière couche posée devra être protégée des déperditions d'humidité au moyen de bâches plastifiées.
- Les produits **REFRARAM® AB** peuvent être mis en œuvre tant qu'il est possible de les pétrir facilement à la main. Ne plus utiliser un matériau sec devenu grumeleux et en aucun cas en rajouter de l'eau ou du liant liquide !
- Durant les travaux, bien nettoyer les outils à l'eau pour ôter les restes de matériau puis les sécher soigneusement.

- 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 dans l'ensemble de la couche de matériau (éviter le contact avec la phase liquide).

Séchage – Mise en chauffe :

- Il n'est pas nécessaire de sécher et de chauffer les revêtements **REFRARAM® AB** aussitôt après la pose, mais cette option reste possible.
- Les initiales « AB » (Air Bond) sont la garantie d'un certain durcissement même à température ambiante. Une fois posés, les revêtements **REFRARAM® AB** peuvent donc attendre plus longtemps avant d'être cuits.
- Cependant, la prise définitive des produits **REFRARAM® AB** n'intervient qu'avec la liaison céramique à partir de 1 000 °C environ.
- Afin que le durcissement du matériau reste homogène, il faut veiller lors de la première mise en chauffe à atteindre une température d'au moins 400 °C et

de la garder constante durant au moins 10 heures.

- Pour le séchage, mettre à disposition le système approprié. Ne pas employer de vapeur directe (vapeur de chaudière) à cet effet.
- De même, dans le cas de surfaces fraîchement réalisées, il faut éviter le contact direct avec une flamme.
- Dans le cas de constructions suspendues, il faudra également échauffer le coffrage de support !
- 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.