

⚠️ CONSIGNES GENERALES ET DE SECURITE ⚠️

1. CONDITIONS METEOROLOGIQUES

- MALTEP déconseille fortement l'utilisation de notre matériel par temps de pluie.

2. EQUIPEMENTS

- N'utiliser que les équipements et matériel de marque MALTEP
- Ne pas souder d'autres matériaux que ceux préconisés par MALTEP
- Ne pas utiliser d'équipement cassé ou modifier afin d'éviter toutes fuites de métal en fusion

3. PROCEDURE DE SOUDAGE RECOMMANDEE

- S'assurer que les moules sont exempts d'humidité et de contaminants afin d'éviter l'éjection de métal en fusion
- Préchauffer le moule avant utilisation à une température de 120°C afin d'enlever toute trace d'humidité
- Lire et comprendre la fiche d'instruction de soudage fournie
- Porter les équipements de sécurité appropriés tels que gants de soudeur, des lunettes de sécurité
- Prendre toutes les mesures de précaution afin d'éviter les brûlures avec étincelles, scories et surfaces chaudes
- Éviter le contact des moules chauds avec l'eau et l'huile

4. SOUDURE PAR ALUMINOTHERMIE

- La poudre est constituée d'une poudre de démarrage et de soudure. Lorsque le processus de soudure est enclenché, la réaction aluminothermique atteint une température de 2200°C
- La poudre de démarrage s'enflamme à une température supérieure à 300°C et la poudre de soudure à une température supérieure à 500°C

5. TEMPÉRATURES DES MOULES

- Ne pas utiliser le moule s'il dépasse une température de 300°C afin d'éviter l'auto-inflammation
- Attendre 5 minutes entre les soudures
- Lors de l'utilisation de 'mini-moules' ou de moules de taille standard nécessitant plus d'une cartouche par soudure et que la cadence des soudures est inférieure à 10 minutes, MALTEP recommande d'utiliser plusieurs moules en alternance afin de s'assurer que la température de travail du moule est maintenue en dessous de 300°C, afin d'éviter l'auto-inflammation de la poudre

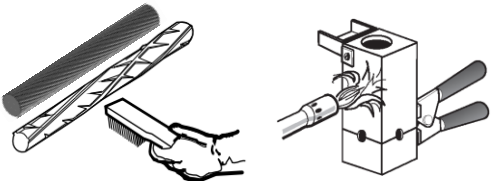

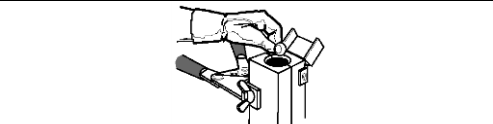


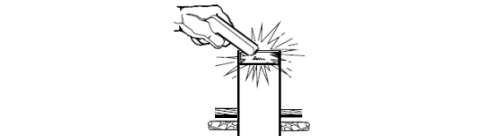
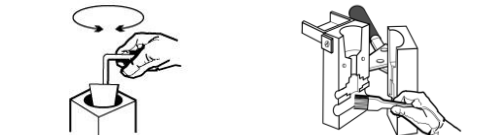
6. AVERTISSEMENTS SUR LE PROCEDE PAR ALUMINOTHERMIE ET LA REALISATION DE SOUDURES

- Lire et comprendre la fiche d'instruction de soudage fournie avant de souder
- Évitez le contact direct des yeux avec le flash lumineux de la réaction par aluminothermie
- Éviter de respirer les concentrations de fumée provenant de la réaction par aluminothermie
- Éviter le contact avec des matériaux chauds
- Veiller à la circulation de l'air afin d'éviter l'inhalation de fumée pour les travaux en intérieurs
- Soyez conscient du personnel présent à proximité et des conditions à respecter pour éviter les brûlures ou les incendies
- Utiliser uniquement du sable sec pour contrôler un feu résultant d'une soudure par aluminothermie



Le non-respect des consignes peut provoquer des blessures légères, moyennement graves ou graves ainsi qu'une dégradation du matériel

MODE OPERATOIRE - SOUDURE CRE17

1		<p>Nettoyer et sécher les conducteurs</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nettoyer la surface des conducteurs avec une brosse propre et adaptée • Sécher complètement les conducteurs avec une lampe à souder et préchauffer le moule pendant 5 min. <p>Assembler la pince sur le moule et préchauffer le moule</p> <ul style="list-style-type: none"> • Assembler la pince sur le moule • Sécher complètement le moule avec une lampe à souder afin d'enlever l'humidité
2		<p>Placer les conducteurs dans le moule</p> <ul style="list-style-type: none"> • Déposer du mastic d'étanchéité autour du fer à béton • Placer l'extrémité du câble au centre du trou de coulée comme indiqué sur la figure
3		<p>Insérer le disque obturateur</p> <ul style="list-style-type: none"> • Insérer le disque obturateur au-dessus du trou de coulée
4		<p>Verser la poudre de soudure</p> <ul style="list-style-type: none"> • La poudre de soudure se situe sous le couvercle de couleur • Vérifier la correspondance entre la poudre et le moule • Verser la poudre dans le creuset, en cas de fuite vérifier le positionnement du disque. Tout ajout de poudre supplémentaire est proscrit
5		<p>Verser la poudre d'amorçage</p> <ul style="list-style-type: none"> • La poudre d'amorçage se situe sous le couvercle noir • Verser la poudre d'amorçage • S'assurer du contact entre la poudre d'amorçage, la poudre de soudure et le rebord du creuset
6		<p>Amorcer la soudure</p> <ul style="list-style-type: none"> • Amorcer la soudure en actionnant l'allumeur manuel sur le rebord du creuset au plus près de la poudre d'amorçage. L'opérateur doit se placer à 45° par rapport l'ouverture du creuset
7		<p>Enlever le conducteur puis nettoyer le moule</p> <ul style="list-style-type: none"> • Attendre 1 minute avant d'ouvrir le moule et de libérer le conducteur • Enlever avec soins les scories avec le grattoir adapté et nettoyer la chambre de soudure et le trou de coulée au pinceau (brosse métallique proscrite)