

⚠️ CONSIGNES GENERALES ET DE SECURITE ⚠️

1. CONDITIONS METEOROLOGIQUES

- MALTEP** déconseille fortement l'utilisation de notre matériel par temps de pluie sans précautions particulières, à minima, mettre en place une tente de protection.
- Le moule et les conducteurs devront être le plus éloignés possible de toute présence d'eau, surélever les câbles et le moule si nécessaire.
- Le temps de séchage du moule et des câbles sera adapté aux conditions climatiques

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 modifié 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 suffisante (env. 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 (norme EN 420, EN 388), écran faciale (norme EN 166 1-B8, EN170 2-1), ...
- Prendre toutes les mesures de précaution afin d'éviter les brûlures avec étincelles, scories et surfaces chaudes
- Eviter le contact des moules chauds avec l'eau et l'huile

4. SOUDURE PAR ALUMINOTHERMIE

- La poudre est constituée d'une poudre d'amorçage et de soudure. Lorsque le processus de soudure est enclenché, la réaction aluminothermique atteint une température de 2200°C
- La poudre d'amorçage 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

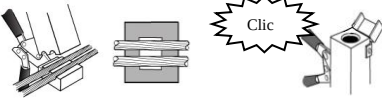
6. AVERTISSEMENTS SUR LE PROCEDE PAR ALUMINOTHERMIE ET LA REALISATION DE SOUDURES

- Lire et comprendre la fiche d'instruction de soudage fournie avant de souder
- Éviter 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 la circulation de l'air afin d'éviter l'inhalation de fumée pour les travaux en intérieurs
- Rester conscient du personnel présent à proximité et des conditions à respecter pour éviter les brûlures ou les incendies
- Rester conscient que le moule demeurera chaud plusieurs minutes après son utilisation et donc susceptible de provoquer des brûlures conséquentes
- Utiliser uniquement du sable sec et/ou un extincteur CO2 pour contrôler un feu résultant d'une soudure par aluminothermie



**Le non-respect des consignes peut provoquer
des blessures graves ainsi qu'une dégradation du matériel**

MODE OPERATOIRE - SOUDURE CC14

1		Nettoyer et sécher les conducteurs - Nettoyer la surface des conducteurs sur 150 mm avec une brosse propre et adaptée - Sécher les conducteurs avec une lampe à souder jusqu'à élimination complète de toute trace d'humidité
2		Assembler la pince sur le moule et préchauffer le moule - Assembler la pince sur le moule - Sécher le moule avec une lampe à souder jusqu'à élimination complète de toute trace d'humidité
3		Insérer le disque obturateur Insérer le disque obturateur au-dessus du trou de coulée
4		Verser la poudre de soudure - 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. L'ajout de poudre additionnelle est proscrit
5		Verser la poudre d'amorçage - La poudre d'amorçage se situe sous le couvercle noir - Verser la poudre d'amorçage sur la poudre de soudure - S'assurer du contact entre la poudre d'amorçage, la poudre de soudure et le rebord du creuset
6		Amorcer la soudure 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 à l'ouverture du creuset
7		Enlever le conducteur puis nettoyer le moule - 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)
8		Contrôle de la qualité de la soudure - Se reporter au document lié au QR code - Ou: https://www.maltep.com/fr/index.php?controller=attachment&id_attachment=1181