

Kobra Formen GmbH, 08485 Lengsfeld, Allemagne

Le développement technologique permet de nouveaux designs et une qualité incomparable dans le domaine de la production de produits en béton.

L'évolution des produits au cours des dernières années souligne la nécessité de nouvelles technologies et de nouveaux équipements dans la production des produits en béton. La technologie Hotshoe™ constitue le développement technologique d'une ancienne astuce de production pour l'application sûre dans les outils de production des fabricants en occurrence les moules. Les empreintes chauffantes des moules Hotshoe permettent de réaliser des produits de qualité exceptionnelle comme p.ex. des pavés structurés imitant la pierre naturelle. La fabrication des produits multi formats compliqués à réaliser devient possible dans le respect de la sécurité des processus, on peut ainsi produire des produits béton de formats allant jusqu'à 1.200 mm x 1.000 mm en minimisant le rebut. Les designs à faux joints et avec un fort chanfrein se distinguent par leur parement de qualité et les recettes de béton de parement imitant le grès avec une forte teneur en sable fin sont plus facilement réalisables. Les valeurs e/c souhaitées pour les produits recevant une finition plus <<haut de gamme>> peuvent être atteintes sans adhérences aux empreintes. Le taux de rebut dus aux adhérences lors du démoulage - p.ex. « décapages », « perforations », « microfissures » - est considérablement réduit. Les domaines d'application se sont étendus grâce aux nouveaux produits, démontrant ainsi l'aptitude à l'utilisation toujours plus large des produits de haute qualité.

■ Dipl.-Ing. Holger Stichel,
Kobra Formen GmbH, Allemagne ■

La technologie Hotshoe de Kobra Formen GmbH a fait l'objet d'un développement constant et couvre aujourd'hui une large palette d'équipements avec sa technique de



Hotshoe™



Prise avec caméra thermique



Projet avec dalles de béton de grand format

régulation. L'équipement technique de base est réalisé avec l'installation - de façon unique - au raccordement principal des dispositifs de commande et de régulation ainsi que de l'alimentation de la machine. Tous les moules peuvent ainsi être commandés de manière individuelle. Les moules Hotshoe ont été étudiés pour des produits bien spécifiques, selon les surfaces des empreintes à chauffer et les valeurs ΔT à atteindre. Des sondes de températures intégrées directement en surface garantissent un réchauffage sûr à la température cible pendant tous les cycles de production, faisant ainsi de Hotshoe une spécialité très pratique dans le domaine de la technologie des moules. L'expérience pratique sur plusieurs années montre que les meilleurs résultats correspondent à des températures comprises entre 50 °C et 70 °C. On peut ainsi réaliser des conditions de travail identiques à différents moments de la journée et pendant les différentes saisons, et éviter ainsi les variations de température au sein du béton. Les valeurs e/c plus élevées pour les bétons de parement entraînent une meilleure résistance finale, garantissant une qualité accrue pour une finition plus complexe et sans problèmes lors du démoulage. Les problèmes de remplissage avec des densités différentes pour les designs multi formats disparaissent. Les bétons de parement avec un fort dosage en fines et ciment peuvent être aisément réalisés. Les empreintes chauffées créent des surfaces plus lisses avec un aspect brillant. Les microfissures tenaces avec des empreintes froides disparaissent. Pour la première fois, le « démoulage latéral » à l'horizontale pour les profilés latéraux devient plus simple grâce à Hotshoe. Les géométries très com-

plexes comme p.ex. pour les bordures hautes peuvent également être configurées avec Hotshoe. Les avantages économiques sont démontrés par la forte diminution du taux de rebut, ce qui s'avère particulièrement avantageux avec des produits plus volumineux. La technologie Hotshoe a été développée pour une application en combinaison avec d'autres technologies de processus, des empreintes sur plots pour amortir les vibrations et avec les technologies hydrauliques et pneumatiques employées dans certaines circonstances.

Les innovations actuelles des technologies Hotshoe permettent même de réaliser des données de processus stables avec des surfaces minimales jusqu'à un diamètre d'environ 30 mm. Une simple analyse visuelle permet de souligner les différences de surface avec la production à froid. On n'a pas constaté de dommages relevant de la technologie du béton dans les paramètres de processus mentionnés. Une recherche permanente menée par Kobra Formen GmbH avec des partenaires industriels confirme les fondements physiques des effets susmentionnés. Les résultats servant alors de base pour poursuivre l'amélioration de la technologie des moules et de la fabrication des produits en béton. ■

AUTRES INFORMATIONS

KOBRA

KOBRA Formen GmbH
 Plohnbachstraße 1 · 08485 Lengsfeld, Allemagne
 T +49 37606 3020 · F +49 37606 30222
 info@kobragroup.com · www.kobragroup.com