La société jubilaire Bruk Bet mise sur la qualité éprouvée pour le durcissement du béton

La société Bruk Bet est un des plus grands fabricants polonais de blocs de béton et pavés décoratifs. L'entreprise familiale compte plusieurs sites de production dans le sud de la Pologne et a fêté en 2014 son 30e anniversaire. Bruk Bet met la barre très haut en matière d'esthétique et propose à ses clients une gamme exceptionnellement riche en designs, formes et couleurs. Pour satisfaire à cet idéal et aux besoins et demandes accrus d'un marché toujours plus complexe, Bruk Bet mise plus que jamais sur les solutions de durcissement personnalisées, la technologie et l'expertise de Kraft Curing Systems.

Lorsque le fabricant de pavés polonais renommé Bruk Bet décidait en automne 2013 d'acheter une installation de durcissement Kraft pour élargir sa production, il savait parfaitement ce qu'il faisait. Depuis plusieurs années, les usines de Cracovie, de Tarnów et de Krzemienica exploitent avec fruit des installations de durcissement de béton de Kraft Curing Systems, afin de contrôler la qualité de la large gamme de produits en béton de la maison Bruk Bet, pour assurer la continuité de la production même en hiver et pour garantir des résultats uniformes.

Le résultat - ça marche

Zbigniew Lechowicz qui en sa qualité de directeur de Bruk Bet est responsable des investissements dans les nouvelles technologies de production, décrit en ces termes son expérience avec les installations Kraft et la coopération avec la société :

« Les produits que nous fabriquons sur les presses hermétiques de notre installation moderne Schindler sont pour la plupart des pavés fins de grandes dimensions qui sont soumis à différents traitements de surface.



Comparaison directe de la taille du générateur Vapor et du rayonnage de durcissement (40x8x5 m). L'exploitation d'une installation de cette taille avec le plus petit générateur Vapor de la gamme Kraft (encombrement de seulement 95 x 77 cm) n'est possible que par une adaptation précise aux paramètres de production du client. Il en résulte une qualité de produit optimale à un faible coût énergétique.



Générateur Kraft Vapor Mini™ avec commande Kraft Autocure™ au sein de la nouvelle installation de production de dalles de pavage Bruk Bet à Tarnów.

PRODUITS FN RETON



Couloir de canalisation à l'arrière du rayonnage avec conduite Vapor, une vanne pour chaque chambre de durcissement et conduite de distribution d'air.

Pour que cela soit possible, il faut obtenir aussi vite que possible une dureté suffisante du béton. Nous avons constaté que nous ne pouvons y parvenir qu'avec un environnement de durcissement bien isolé avec des chambres fermées et l'utilisation d'une technique moderne pour le chauffage et la circulation d'air, c'est justement ce que nous donne la technologie Vapor de la société Kraft. Nous entretenons déjà une coopération de longue date avec la société Kraft. Leurs systèmes Quadrix et Vapor fonctionnent déjà depuis maintes années dans nos usines, cela avec succès. C'est ainsi que pour transposer nos nouveaux investissements à Tarnów, nous faisons confiance à l'expérience et aux solutions éprouvées de la société Kraft et misons à nouveau sur le système Vapor développé par Kraft. »

La société Bruk Bet est un fabricant de produits élaborés pour le sol et les murs, elle occupe une position dominante au sein du marché national. Pour répondre aux souhaits du marché en faveur de meilleurs produits de plus grande valeur et sur base de l'expérience positive avec les solutions de la maison Kraft, le fabricant mise pour sa nouvelle installation de production, sur l'effet qualitatif accru du durcissement contrôlé du béton à l'aide d'une installation Kraft. Dans l'usine de Tarnów, un générateur de vapeur Vapor™ Mini fut ainsi mis en place, ainsi qu'un fonctionnement automatique des chambres de durcissement pour la nouvelle production de pavés.

Le savoir-faire est le maître-mot

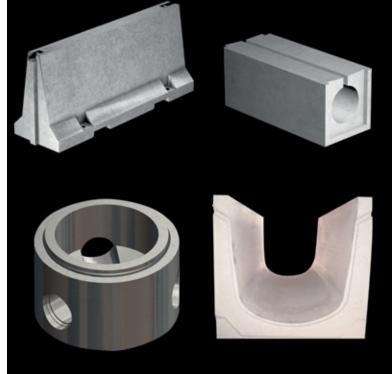
Ce qui impressionne avant toute autre chose, ce sont les proportions de l'installation mise en place par Kraft. On a en effet peine à imaginer qu'un petit appareil comme le Vapor Mini puisse desservir en toute fiabilité des rayonnages de la taille de ceux de l'usine de Tarnów (env. 40 x 8 x 5 m). Selon les indications de Kraft, ceci n'est rendu possible que par le dimensionnement optimal du système aux paramètres de production et aux besoins du client.



Rossetto Machines

- Machines et technologies pour le béton
- · Vibro-presses automatiques
- Machines à démoulage immédiat par retournement et systèmes de production
- Installations automatique pour la manutention, le stockage et la palettisation des produits en béton





so.co.met s.p.a.

via Foscarini, 45 - 31040 Nervesa della Battaglia - Treviso - ITALY tel. +39 0422 725769 - fax +39 0422 725641 www.socometspa.it - info@socometspa.it



Orifice d'admission d'air chaud en dessous du rayonnage à pavés.

Interrogé sur ce phénomène, le directeur de Kraft Curing Michael Kraft explique : « Au fil des ans, nous avons installé et mis en service plus de 1 000 installations de durcissement dans le monde entier et chacune d'entre elles est unique. Chaque client a ses propres exigences spécifiques et avec nos ingénieurs, nous développons une solution parfaitement adaptée à ces exigences. C'est ainsi que nous pouvons affirmer que « nous ne vendons pas d'installations de durcissement ». Les différents composants qui

font partie de nos projets pourraient tout aussi bien être fabriqués par quelqu'un d'autre. Notre force réside dans les solutions spécifiques au client, dans des « costumes sur mesure » pour le durcissement du béton. De telles solutions individuelles ne sont possibles que par une analyse précise des besoins et conditions préalables du client, par une parfaite compréhension du processus chimique de durcissement du béton et par une expérience de longue date. C'est ainsi que pour le durcissement

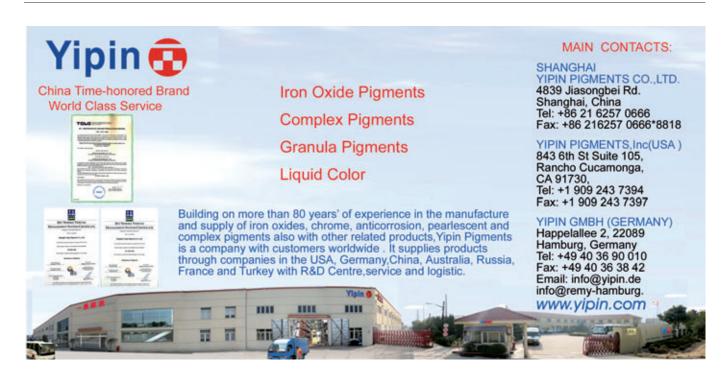
des pavés à l'usine Bruk-Bet de Tarnów, notre installation de durcissement est parfaitement adaptée aux produits mis en œuvre chez Bruk Bet, elle est conçue et dimensionnée en fonction des caractéristiques de fabrication et des mélanges. »

Climat constant au maximum

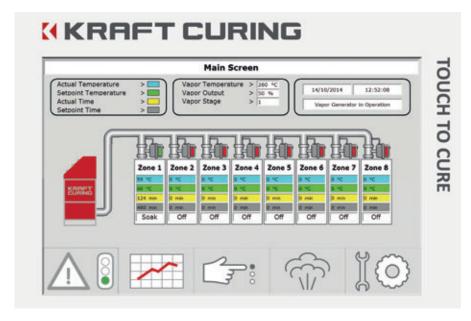
Le système Vapor de Kraft Curing sert au durcissement accéléré des produits en béton dans des chambres, avec des températures de 30 °C à 40 °C et une humidité de l'air de plus de 90 %. Tous les paramètres comme la température (± 2 °C), l'humidité relative de l'air et la teneur en dioxyde de carbone sont maintenus constants par le système dans toute la chambre de durcissement - à l'avant, à l'arrière, en haut et en bas. Les pertes thermiques générées sont compensées par la chaleur externe fournie par le générateur Vapor.

Flexible et économiseur d'énergie

Le rayonnage de durcissement installé à Tarnów se compose de dix chambres qui peuvent être exploitées indépendamment les unes des autres. Ceci permet une production à la fois hautement flexible et constante, cela qu'une seule chambre ou plusieurs d'entre elles soient remplies. Dès qu'une chambre est entièrement remplie, elle est fermée. Après une phase de préchauffage préréglée qui dure env. une heure, phase au cours de laquelle le béton atteint sa résistance de base sous l'apport d'humidité par le Vapor, la température du béton est lentement augmentée lors de la



100 PBI – Préfa Béton International – 6 l 2014 www.cpi-worldwide.co



Le contrôle absolu : l'écran tactile de la commande Autocure permet à l'opérateur de reconnaître et régler tous les paramètres du système, cela en toute simplicité et rapidité.

phase de mise en chauffe qui dure deux heures. Lorsque le béton a atteint sa température maximale, il est maintenu à celle-ci pendant la phase de séjour qui dure env. six à huit heures.

Dès que la phase de séjour est terminée, l'installation de recirculation extrait la vapeur encore présente hors des chambres afin de garantir une zone de production sèche. L'air extrait hors des chambres peut être directement utilisé pour préchauffer la chambre suivante. Le système Vapor allie ainsi une flexibilité optimale avec des économies d'énergie significatives.

Profil des exigences

La liste des clients de la société Bruk-Bet compte des entrepreneurs et des architectes, ainsi que des personnes privées. La gamme de produits englobe des pavés, des dalles, des dalles de pierre décoratives, des palissades, des bordures et beaucoup d'autres produits en béton esthétique pour l'aménagement de routes, de jardins et de terrasses. Sur base de cette orientation, l'entreprise met la barre très haut pour la qualité de ses produits : les blocs Bruk Bet doivent être uniformément esthétiques en termes de couleur, de design et d'aspect, et en même temps, ils doivent résister aux dommages mécaniques, aux conditions climatiques défavorables, à un soin ou un entretien non spécialisés, et enfin ils doivent rester beaux longtemps. Pour répondre durablement et en toute fiabilité à ces exigences, l'entreprise mise sur les solutions de durcissement de Kraft Curing Systems.

La technique du durcissement contrôlé du béton est déjà bien établie et prisée en Pologne. Plus de 30 installations Kraft sont actuellement en service en Pologne. Ainsi, la société Kraft n'a pas dû donner trop de détails explicatifs chez Bruk Bet. Le client voulait les meilleurs produits, il souhaitait avant tout une qualité homogène au fil des saisons, des couleurs fraiches et vives, il savait que les systèmes de Kraft Curing pouvaient lui donner tout cela. Pour une nouvelle installation SR-Schindler dans son usine de Tarnów dédiée à la fabrication de pavés, Bruk Bet exigeait de pouvoir produire plus rapidement tout en obtenant une résistance initiale accrue des produits, avec des coins et des arêtes plus solides. La solution élaborée par Kraft pour ces objectifs était un générateur Vapor-Mini provenant de la gamme Vapor de Kraft, combiné à une (dés)aération et à des portes roulantes à commande automatique pour le système de rayonnage.

AUTRES INFORMATIONS



Kraft Curing Systems GmbH Muehlenberg 2 49699 Lindern, Allemagne Tel.: +49 5957 96120 Fax: +49 5957 961210 info@kraftcuring.com www.kraftcuring.com

