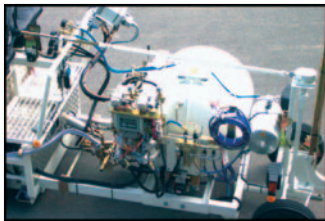




H18-1 Universelle



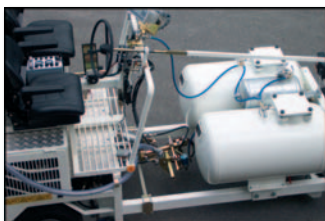
①



②



③



④

Une machine universelle compacte, étroite et manœuvrable avec capacités moyenne.

- Entraînement hydraulique avec moteur de roue pour le réglage de vitesse progressif. Frein de stationnement à lamelles hydrauliques.
- Échappement vers le haut, ainsi qu'il n'y a pas de gêne aux gazes brûlés.
- Réservoir sous pression pour billes de verre.
- Poste de conduite avec tous les éléments de contrôle / commande pouvant être réglé en continu des deux côtés sans montage préalable de rails de guidage.
- Visibilité libre pendant le marquage axiaux et latéraux.
- Palettisabilité des unités d'application individuelles (réservoir interchangeable) avec déploiement minimal au moyen des systèmes de boucle à déclat et système modulaire.
- Accès aisé à toutes les parties de la machine pour travaux de maintenance.
- Visibilité panoramique excellente, également en marche arrière.

① H 18-1 pour thermoplastiques, avec 2 extrudeuse et sabot, 300 l

② Peinture à froid «Airless», avec pompe, 2 pistolets à peinture et à billes de verre, 450 l

③ Système pompe de soufflet pour enduits à froid de 2-composants (M98:2), 460 l

④ Peinture à froid «Airspray» (à basse pression), 1 pistolet à peinture et à billes de verre, 2 x 225 l

Données techniques

4 cylindres 2400 cm³,
Kubota turbo diesel,
refroidi par eau
émissions polluantes de faible valeur
(EU Stage IIIA resp. TIER 4)

44,0 kW à 2700 tr/min

Réservoir de carburant: 54 l
dans la zone de sécurité
devant l'essieu arrière

Réservoir à huile hydraulique: 75 l

Débit d'air, disponible à:
1080 ou 1620 ltr/min à 7,5 bar;
refroidisseur par air comprimé

Entraînement:

- hydraulique réglable en continu
- fonctionne simultanément comme frein de service
- régimes de vitesse: 0 – 18,0 km/h

Prises de force pour jusqu'à 3 pompes hydrauliques, pour entraînements divers, p.e. pompes de dosage, mélangeurs etc.

Réservoir à billes de verre sous pression: 130 l

Cercle de braquage: 10,3 m
(dépendant de l'équipement)

Dimensions (L x La x H mm): 4445 x 1260 x 2170
(dépendant de l'équipement)

Poids équipé: 1480 – 2500 kg, env.

Poids total admissible: env. 3400 kg

Peintures à froid

Réservoirs

jusqu'à 460 l
(225 et 460 l réservoirs sous pression)

460 l réservoir sous pression convient aussi bien pour l'équipement de pompe universelle (jusqu'à un débit de 18 l/min), toutefois on peut utiliser ce réservoir sans pression.

La pompe universelle convient aussi bien à la procédé à haute pression (procédé Airless) qu'à la procédé à basse pression (pulvérisation par air comprimé/procédé Airspray). Pour le procédé Airspray la pompe convient aussi pour des peintures »non-Airless« avec et sans billes de verre mélangées.
(cf. information n° 374 et 382)

2K-Plastiques à froid

Réservoirs

Plastiques à froid pulvérisables: jusqu'à 440 l (réservoir sous pression, 2 chambres à 220 l);

Plastiques à froid: jusqu'à 460 l (2 x 225 l réservoirs sans pression ainsi que 460 l réservoir sous pression)

440 l réservoir sous pression convient aussi bien pour l'équipement de pompe universelle (jusqu'à un débit de 18 l/min), toutefois on peut utiliser ce réservoir sans pression. Pour cela la pompe est divisible pour un fonctionnement à deux circuits (débit de 9 l/min chacune).

Plastiques à froid pulvérisables 1:1 et 98:2

La pompe universelle convient aussi bien à la procédé à haute pression (méthode Airless) qu'à la procédé à basse pression (pulvérisation par air comprimé/méthode Airspray). Pour la méthode Airspray la pompe convient aussi pour l'enduits à froid pulvérisés-»non-Airless« avec et sans billes de verre mélangées. (cf. information n° 371, 374, 387)

Plastiques à froid extrud. 1:1 et 98:2

Marquages plains, structurés (agglomérés) et Spotflex® (système pompe à soufflet ou réservoir sous pression) ainsi que marquages de profil pour une épaisseur de couche jusqu'à 9 mm. (conditionné par le material)
(cf. informations n° 379, 384, 385, 392)

Thermoplastiques

Réservoirs

Thermoplastiques extrudables: jusqu'à 300 l (réservoir sans pression); chauffées au gaz propane ou au carburant Diesel.

Sabots ouverts avec enveloppe d'huile et chauffage au gaz propane ou carburant Diesel, avec clapets interchangeables pour largeurs des bandes variables entre 10 et 50 cm ainsi que équipements pour marquages de profil.
(cf. information n° 279)

Extrudeuse pour l'application thermoplastique d'une, deux ou trois bandes, avec largeur variable, pour des bandes continues et discontinues simultanément ainsi que pour l'application de bandes profilés de plusieurs différents types (Multi-DotLine®). Les extrudeuses à volets existants sont, grâce à sa conception modulaire, modifiable à tout moment pour pouvoir exécuter des très différents types de marquage plains et profilés.

(cf. informations n° 254, 279, 343, 381)

Thermoplastiques projetables

Réservoirs

Thermoplastiques projetables: jusqu'à 300 l (de 200 et 300 l réservoirs sous pression); chauffées au gaz propane ou au carburant Diesel.

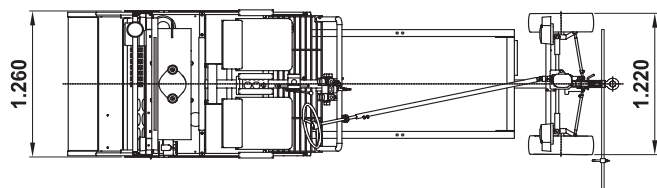
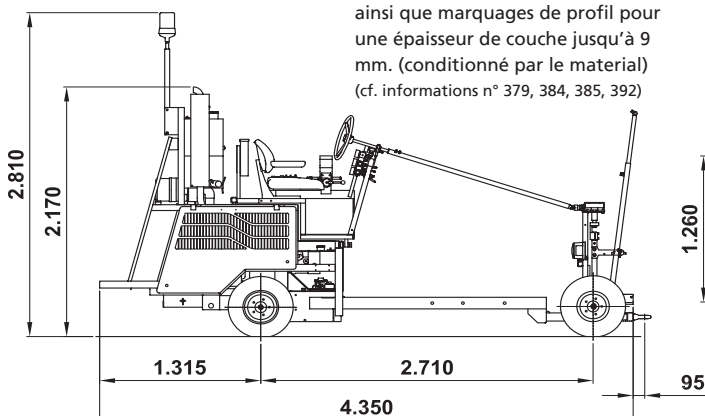
Support pistolets pour deux pistolets maximal gauche / axiale / droite

Pompe de circulation d'huile thermique et réchauffeur de l'air atomisé pour améliorer la projetabilité des matériaux.

Des réservoirs sous pression: En cas d'une réduction de pression une soupape de sécurité à la sortie du réservoir ferme automatiquement.

Marquage conditionné par la route (AMAKOS®) applicable sous des conditions particulières:

À choisir entre l'épaisseur constante de la couche indépendant de la vitesse du travail et le réglage manuel. (cf. information n° 396)



(Dimensions spéciales sur demande)