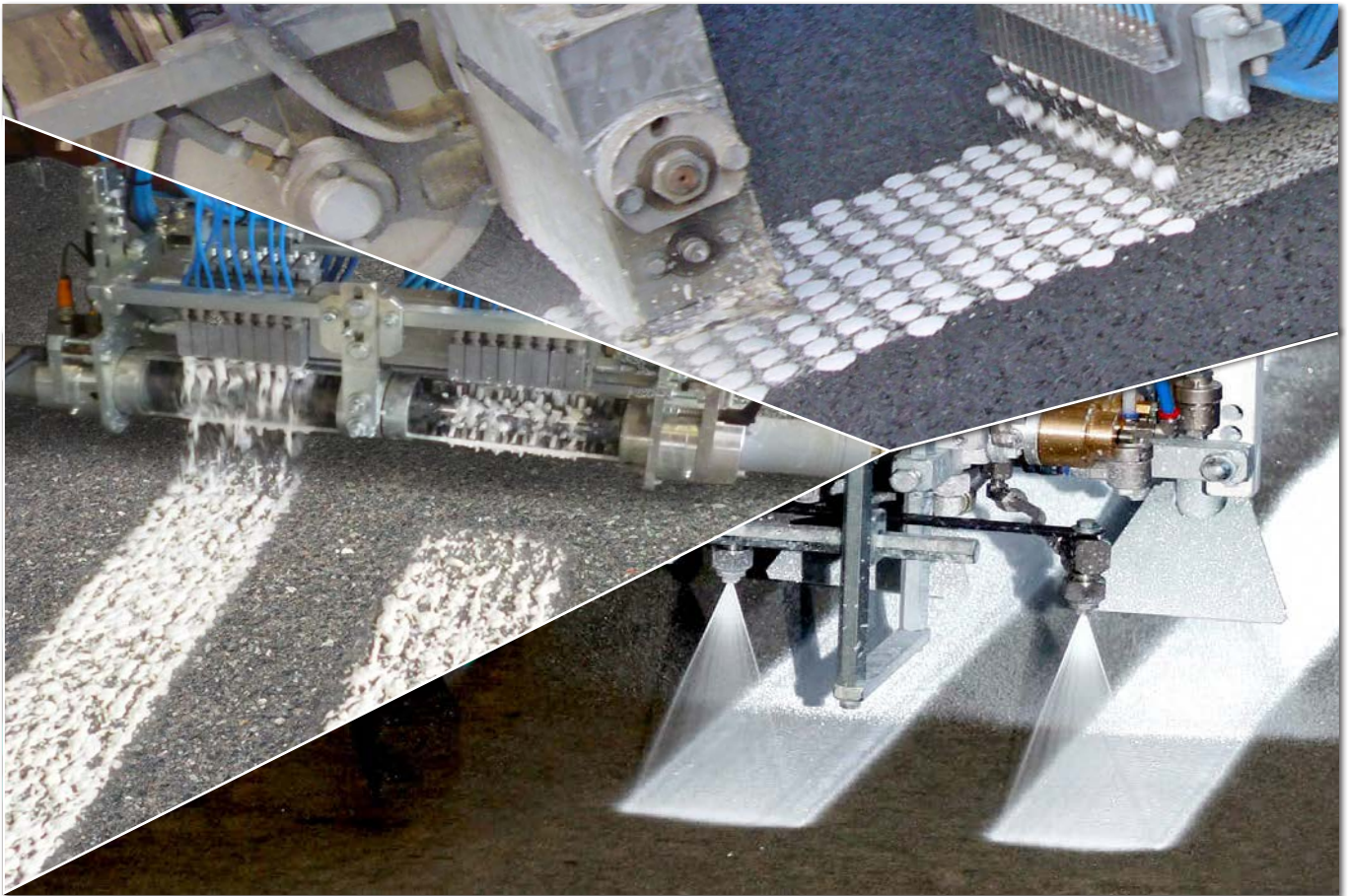


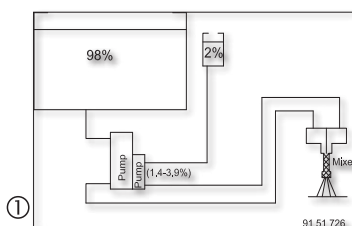


Sistemas para 2-componentes plásticas en frío/plásticas en frío proyectables



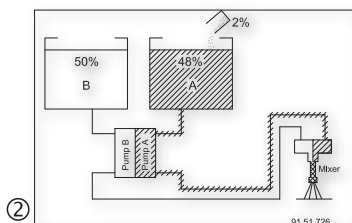
Marcaje Airless 98:2 de pinturas plásticas en frío 2 K proyectables

Principio de funcionamiento



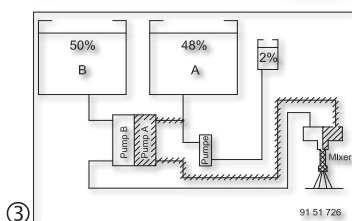
① Sistema 98:2 HOFMANN

- Sólo un depósito para el componente de base
- No riesgo de confundir los distintos componentes de base durante relleno
- Sólo se requiere limpiar el tubo de mezclador en la pistola (zona rayada)



② Sistema 50:48:2 (también llamado sistema 1:1)

- Es necesario la limpieza del depósito A así como el lavado de la bomba A, de la manguera a la pistola y de la pistola misma (zona rayada)



③ Sistema 50:48:2 (también llamado sistema 1:1-Plus-, con inyección de endurecedor del lado de succión)

- Es necesario el lavado de la bomba A, de la manguera a la pistola y de la pistola misma (zona rayada)

Marcaje Airless 98:2 de pinturas plásticas en frío 2K proyectables sin tener que dar un rodeo para la elaboración (50:48:2)

Ventajas:

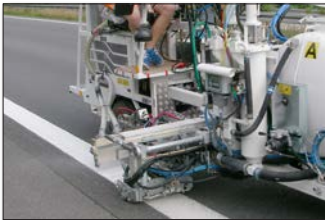
- Ningún segundo depósito y por eso no hay el riesgo de confundir el material durante relleno
- Sin mezcla previa (activación) de un componente de base el cual puede comenzar a reaccionar después de algún tiempo y luego se vuelve inutilizable.
- Sin "prisas" para la aplicación del material pre-mezclado dentro de los límites de estabilidad de almacenamiento
- Sin pérdida de material por haberse echado a perder el material premezclado.
- Sin necesidad de limpiezas intensivas con disolventes de depósitos, bomba y mangueras.

Características:

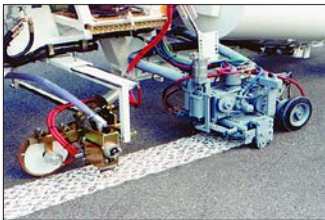
- Dosificación del endurecedor ajustable de 1,4 % hasta 3,9 %
- Sin pulsaciones en la dosificación de los dos componentes, con porcentajes de mezcla tan extremadamente distintos
- Aplicación de todo el contenido del depósito sin limpieza intermedia del sistema correspondiente, evitando pausas más largas.
- Mantenimiento exacta de la relación de mezcla, que elimina la mezcla "a ojo de buen cubero"
- En caso de falta de endurecedor la bomba cierra automáticamente
- Velocidades de marcaje hasta 15 km/h (depende del material y del equipo, línea continua, ancho de línea 12 cm)
- Líneas dobles y combinaciones de líneas son posibles en un solo proceso de trabajo
- Aplicación en el procedimiento **AMAKOS®** es posible

Marcaje alomerado 98:2 plásticos en frío 2K

Marcaje estocástico con aglomerados de plásticas en frío 2K en relación de mezcla 98:2 aplicado con ...



... sistema bomba de fuelle (con dependencia del trayecto)



... sistema de extrusor universal (con dependencia del trayecto)



... sistema zapatón (sin dependencia del trayecto)

... sistema depósito presurizado (sin dependencia del trayecto) sin ilustración



Sistema de rodillo

- Aplicación de todo el contenido del depósito **sin limpieza intermedia** de los sistemas correspondientes (bomba de fuelle, extrusor y depósito presurizado), evitando pausas más largas
- Mantenimiento **exacta** de la **relación de mezcla**, que elimina la mezcla "a ojo de buen cubero"
- Se puede conseguir velocidades de marcaje hasta **10 km/h*** (sistema bomba de fuelle, extrusor y depósito presurizado). Con el sistema zapatón hasta **4 km/h***
- Este sistema es aconsejable para materiales muy abrasivos y tamaños de grano **hasta Ø 2,5 mm** (sistema bomba de fuelle y depósito presurizado) así como hasta **Ø 0,6 mm** (sistema extrusor y zapatón)
- Mediante el drenaje óptimo, **las puntas del marcaje estocástico** quedan también con lluvia intensa por encima de la película de agua y pueden reflejar la luz de los faros

- Sistema de marcaje con aglomerado el cual aplica eficientemente **marcajes estructurados** resp. **marcajes perfilados definidos** (Spotflex®) para aumentar la visibilidad nocturna, con lluvia y en mojado, sobre la calzada
- Estos marcajes **estructurados** resp. **perfilados** se pueden reparar proyectando pintura sobre ellos o aplicar a marcajes de pintura ya existentes, cuando con luz diurna y a distancias cortas de observación se desee una impresión
- **Señal de aviso** acústico en caso de falta de endurecedor
- Debido a **altas velocidades de aplicación y tiempos cortos de limpieza** la obstrucción del tráfico se reduce • Con el sistema de bomba de fuelle **líneas dobles y combinaciones de líneas** en un solo proceso de trabajo son posibles. Con el sistema de depósito presurizado líneas dobles también son posibles, sin embargo combinaciones de líneas son sólo limitadas [véase información n° 396 de Hofmann]
- Cumplimiento de reglamentos en cuanto al **mantenimiento automático del espesor de la capa/cantidad de material** seleccionada está garantizada
- Aplicación en el procedimiento **AMAKOS®** es posible

* (depende de los materiales y del equipo, línea continua, ancho de línea 12 cm)

Sistema Spotflex®

- Aplicación de todo el contenido del depósito **sin limpieza intermedia** del sistema, evitando pausas más largas
- Mantenimiento **exacta** de la **relación de mezcla**, que elimina la mezcla "a ojo de buen cubero"
- Se puede conseguir velocidades de marcaje hasta **6 km/h*** (sistema bomba de fuelle y depósito presurizado)
- Este sistema es aconsejable para materiales muy abrasivos y tamaños de grano **hasta Ø 2,5 mm** (sistema bomba de fuelle y depósito presurizado).
- Mediante el drenaje óptimo, **los elementos de marcaje de entre 3 y 5 mm de altura** quedan también con lluvia intensa por encima de la película de agua y pueden reflejar la luz de los faros
- Este sistema es apropiado igualmente para el marcaje con producción de **efectos acústicos** (con dependencia de la altura del „punto“), al pasar por el marcaje las ruedas del vehículo
- Bajo pedido del cliente posibilidad de tener **diferentes patrones** con "puntos" **grandes y pequeños** (distancia entre filas) con límite del borde abierto o cerrado

Marcaje definido con aglomerados de plásticas en frío 2K en relación de mezcla 98:2 aplicado con ...

... sistema de bomba de fuelle (con dependencia del trayecto)

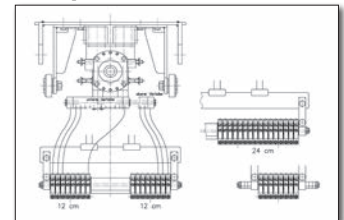
... sistema depósito presurizado (sin dependencia del trayecto)



Procedimiento de pulsación de aire - Spotflex®



Principio de funcionamiento



- Contrucción modular de la barra de proyección
- Boquillas y soporte de la tobera se puede conectar de forma variable y por eso se puede determinar por si mismo el ancho de línea y distancia de la línea
- Sistema muy eficiente por un intercambio rápido de las boquillas



- Perfilado transversal de 90° hasta una altura de 16 mm (depende del material) con y sin borde biselado

Las siguientes aplicaciones son posible:

- Perfiles sobre línea lisa como línea continua y en combinaciones de trazo-intervalo
- Perfiles sin línea de base (tacos)