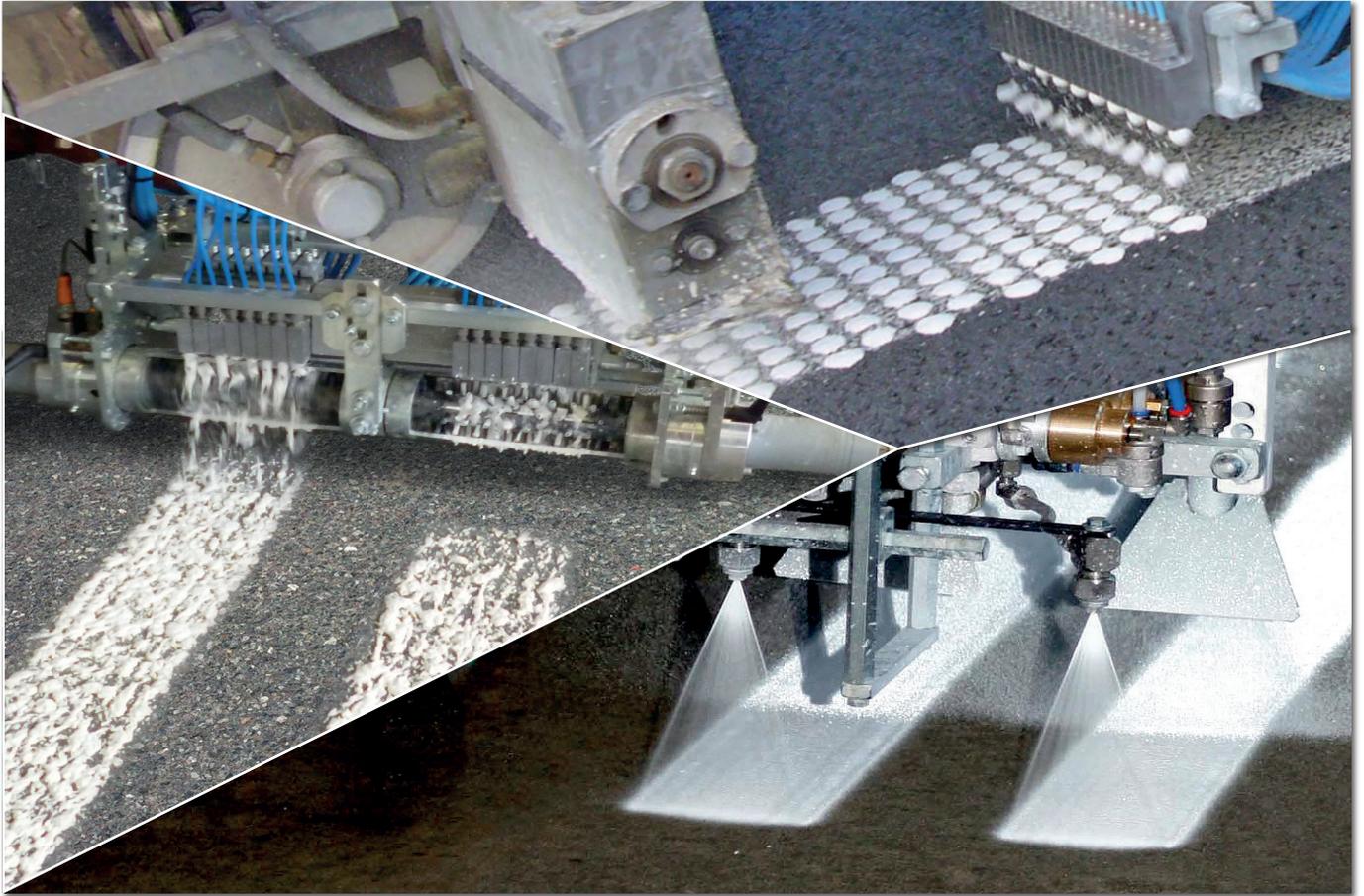




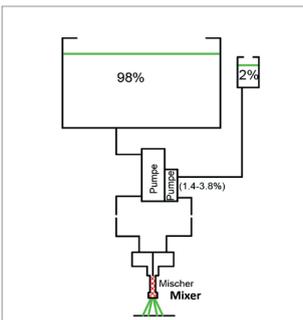
09/2021

Systemes Enduits à froid 2c / Enduits à froid 2c pulvérisés

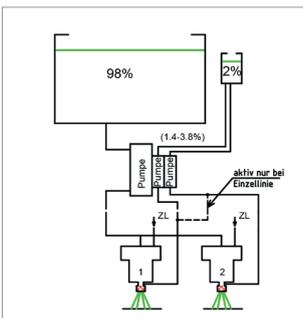


Principe de fonctionnement Application Airless et Airspray d'enduits à froid pulvérisés 98:2

① Système 98:2 Airless



② Système 98:2 Airspray-Pompe



③ Système 98:2 Airspray Réservoir pressurisé - pas d'illustration

Caractéristiques:

- Sans deuxième réservoir de produit c'est pourquoi aucun risque de confusion lors du remplissage de nouveau produit.
- Pas de pré-malaxage (aspect plus brut) d'un composant de base pouvant réagir après un certain temps et devenir inutilisable.
- Aucune contrainte pour traiter rapidement le matériau pré-malaxé dans la machine en raison de limites de stabilité de stockage très variables du matériau.
- Aucune perte de produit due à un produit prémélangé devenu inutilisable.
- Pas de nécessité d'un nettoyage intensif en solvants des réservoirs de produit, de la pompe et des conduites.
- Dosage du durcisseur réglable de 1,4 % à 3,8 %. Avec le système de Airspray 98:2, la pression du réservoir est réglable de 1,0 % à 4,0 %.
- Liberté de pulsation lors du dosage proportionnel des deux composants - même s'ils sont extrêmement différents.
- Traitement de l'ensemble du mélange du réservoir sans nettoyage intermédiaire des systèmes correspondant (pompe de soufflet, l'extrudeuse et réservoir sous pression) lorsque l'on veut éviter de trop grands temps de repos (non applicable au système de Airspray 98:2).
- Maintien précis du rapport de mélange qui exclut un mélangeage approximatif (sauf les réservoirs sous pression du système Airspray 98:2).
- Pas de nettoyage intermédiaire du système pendant les interruptions de travail (des arrêts de marquage), par exemple aux feux de circulation (seulement système Airspray 98:2).
- En cas de faute de durcisseur la pompe se ferme automatiquement.
- Vitesses de marquage jusqu'à 15 km/h (en fonction du matériau et de l'équipement pour une ligne continue, largeur de trait 12 cm).
- Application des lignes doubles et combinaisons de lignes en un passage.
- L'application en mode de travail AMAKOS® est possible (sauf les réservoirs sous pression du système Airspray 98:2).
- Réalisation de combinaisons de traits avec deux pistolets 2c possible.

- Matériel prémélangé
- Réaction lente
- Nécessité d'un nettoyage aux solvants limité dans le temps
- Mélange final du produit
- Réaction rapide
- Nécessité d'un rinçage immédiat

Enduits à froid 2c Marquage d'aggloméré 98:2

Système de sabot

- Traitement de l'ensemble du produit présent dans le réservoir sans nettoyage intermédiaire des systèmes d'application (pompe de soufflet, extrudeuse et réservoir sous pression) lorsque l'on veut éviter de trop grands temps de repos
- Maintien **précis de la proportion de mélange** qui exclut un mélangeage approximatif
- Des vitesses de marquage (en fonction du matériau et de l'équipement - ligne continue, largeur de trait 12 cm) **jusqu'à 10 km/h*** peuvent être atteintes (pompe de soufflet, extrudeuse, réservoir sous pression). Système de sabot jusqu'à **4 km/h***
- Convient pour l'utilisation de fluides très abrasifs et de matériau avec une grandeur de grains **jusqu'à Ø 2,5 mm** (pompe de soufflet et réservoir sous pression) ainsi que **jusqu'à Ø 0,6 mm** (extrudeuse et sabot)
- Grâce au drainage optimal, la **partie haute du marquage à structure irrégulière** reste visible au-dessus du film d'eau, même par grosses pluies et se reflète à l'approche des phares des automobiles

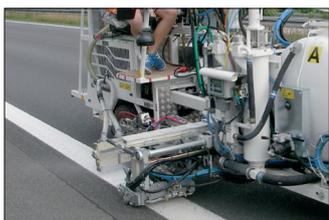
Système Spotflex®

- Traitement de l'ensemble du mélange du réservoir **sans nettoyage intermédiaire** du système lorsque l'on veut éviter de trop grands temps de repos
- Maintien **précis de la proportion de mélange** qui exclut un mélangeage approximatif
- Des vitesses de marquage (en fonction du matériau et de l'équipement - ligne continue, largeur de trait 12 cm) **jusqu'à 6 km/h*** peuvent être atteintes (pompe de soufflet, réservoir sous pression)
- Convient pour l'utilisation de fluides très abrasifs et de matériau avec une grandeur de grains **jusqu'à Ø 2,5 mm** (pompe de soufflet et réservoir sous pression)
- Grâce au drainage optimal, les **éléments de marquage** d'enduits à froid 2c **d'une hauteur de 3 à 5 mm**, restent visibles au-dessus du film d'eau, même par grosses pluies et se reflètent à l'approche des phares des automobiles
- Ce système est également conçu pour le marquage en vue de réaliser des **effets sonores** (dépendant de la hauteur de trait "pointillé") au moment du passage des roues sur le marquage.
- Selon le désir du donneur d'ordre, des grands et petits "pointillés" ainsi que des grilles différentes (distance entre les lignes) peuvent être produits avec des bords ouverts ou fermés

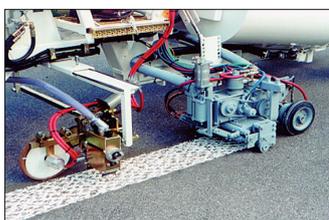
- Le système de marquage d'aggloméré permet d'appliquer des **marquages à structures** resp. **de profilés définie** (Spotflex®) de façon efficace augmentant ainsi la visibilité de nuit et par temps de pluie ou humide
- On peut aussi pulvériser du produit sur ce type de **marquages en profilés** resp. **à structures** ou faire des applications sur des marquages de peinture déjà en place, lorsque l'on veut donner une impression de surface pleine à la lumière du jour et à courte distance
- En cas de faute de durcisseur un **signal d'alarme** se met en route
- Grâce à une **vitesse de travail importante** et un **temps de rinçage court** la durée des perturbations du trafic peut être réduite
- Possibilité d'appliquer des **lignes doubles** et d'effectuer des **combinaisons de lignes** en un passage avec le système de pompe de soufflet. Avec le système de réservoir sous pression les lignes doubles sont également possibles, mais les combinaisons de lignes sont limitées [voir Hofmann info n° 396]
- Garantie le **maintien automatique de l'épaisseur de la couche** sélectionnée et de la **quantité de matériau**
- L'application en fonctionnement **AMAKOS®** est possible

* (en fonction du matériau et de l'équipement - ligne continue, largeur de trait 12 cm)

Marquage d'aggloméré à **structure irrégulière** en enduits à froid 2c dans des proportions de mélange 98:2 appliqué avec ...



... système pompe de soufflet (dépend de la route parcourue)



... système d'extrudeuse universel (dépend de la route parcourue)



... système de sabot (ne dépend pas de la route parcourue)

... système de réservoir sous pression (ne dépend pas de la route parcourue) pas d'image



Marquage d'aggloméré **défini** en enduits à froid 2c, dans des proportions de mélange 98:2 appliqué avec ...

... système pompe de soufflet

(dépend de la route parcourue)

... système de réservoir sous pression

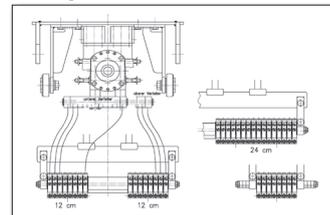
(ne dépend pas de la route parcourue)



Procédé d'impulsion d'air - Spotflex®



Principe de fonctionnement



- Structure de la barre de projection modulable
- Les buses et supports de buses peuvent être installés de façon variable de façon à ce que la largeur et l'écart entre les traits peuvent être déterminés librement
- Le changement rapide des buses rend également le système très efficace



- Barrettes à 90° avec une hauteur maximale de 16 mm (en fonction du matériau) avec et sans bords biais
- Différentes applications possibles:
 - Barrettes sur marquages pleins comme lignes continues et aussi comme combinaison de lignes
 - Barrettes sans ligne de base