

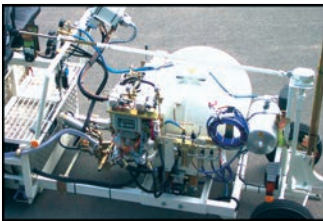


03/2018

H18-2



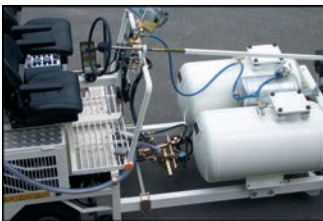
①



②



③



④

Une machine compacte, étroite et manœuvrable avec capacités moyenne.

- ① H 18 pour enduits à chaud pulvérisés, 2 pistolets à peinture et à billes de verre, réservoir sous pression de 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 bi-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

- Entraînement hydraulique avec moteur de roue pour le réglage de vitesse progressif. Frein de stationnement à lamelles hydrauliques.
- Système de refroidissement avec adaptation automatique de la vitesse du ventilateur à la température ambiante et la charge de la machine (réduction de bruit en cas d'une charge normale de la machine et une performance de refroidissement plus élevée en cas de charge extrême).
- L'entrée de tout l'air de refroidissement sur le dessus de la machine - loin de brouillard de pulvérisation.
- Réservoir sous pression pour billes de verre.
- Poste de conduite avec tous les éléments de contrôle / commande pouvant être réglé en continues deux cotés sans montage préalable de rails de guidage.
- Visibilité libre pendant le marquages axiaux et latéraux.
- Palettisabilité des unités d'application individuelles (réservoir interchangeable) ou échange du châssis avant incl. des unités d'application 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.
- Le tuyau d'échappement est sous la machine et la sortie est réglable en fonction de l'application.
- Échelle escamotable sur le support de siège.

Données techniques

4 cylindres 2400 cm³,
Kubota turbo diesel,
refroidi par eau

Variante I:

substances toxiques minimales
UE Stage IIIA resp. (US) EPA Tier 4
Interim

Variante II (pour UE):

substances toxiques minimales
UE Stage IIIA resp. (US) EPA Tier 4
Interim

Variante III (pour UE):

substances toxiques minimales
UE Stage IIIB resp. (US) EPA Tier 4
avec catalyseur diesel à oxydation
(DOC) et un filtre à
particule diesel (DPF)

48,6 kW à 2700 tr/min

Réservoir de carburant: 75 l
dans la zone de sécurité
devant l'essieu arrière

Réservoir à huile hydraulique: 65 l

Débit d'air, disponible à:
1 300 jusqu'à 2 000 l/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 entraî-
nements divers, p.e. pompes de
dosage, mélangeurs etc.

Réservoir à billes de verre
sous pression:
170 l (max. 1,2 bar)

Dimensions (L x La x H mm):

4290 jusqu'à 5 100 x 1 260 x 2 100

Poids équipé:

1480 – 2500 kg, env.

Poids total admissible:

env. 4000 kg

Peintures à froid

Réservoirs

jusqu'à 540 l *

540 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)

Enduits à froid bi-composants

Réservoirs

Enduits à froid pulvérisés:
jusqu'à 540 l *

Enduits à froid: jusqu'à 540 l *

Les réservoirs sous pression de 440 et
540 l (seulement 98:2) conviennent
aussi bien pour l'équipement de
pompe universelle (jusqu'à un débit
de 18 l/min), toutefois on peut utiliser
ce réservoir sans pression.

Enduits à froid pulvérisés 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. informa-
tion n° 374, 387)

Enduits à froid extrud. 1:1 et 98:2

Marquages plats, structurés (agglomérés)
et Spotflex® (système pompe
à soufflet ou réservoir sous pression)
ainsi que marquages de profil (système
sabot) pour une épaisseur de
couche jusqu'à 15 mm. (conditionné
par le matériel)
(cf. informations n° 384, 385)

Enduits à chaud

Réservoirs

Thermoplastiques extrudables:
jusqu'à 320 l *
Réservoirs chauffés 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 marqua-
ges de profil.

(cf. information n° 279)

Extrudeuse pour l'application ther-
moplastique d'une, deux ou trois
bandes, avec largeur variable, pour
des bandes continues et discontinues
simultanément ainsi que pour l'ap-
plication de bandes profilés de plu-
sieurs différents types (Extrudeuse
universelle MultiDotLine®). Les extru-
deuses à volets existants sont, grâce
à sa conception modulaire, modifi-
cable à tout moment pour pouvoir
exécuter des très différents types de
marquage plats et profilés.

(cf. informations n° 279, 343, 430)

Possibilité de connecter des sabots et
extrudeuse, bilatéral.

Enduits à chaud pulvérisés

Réservoirs

Enduits à chaud pulvérisés:
jusqu'à 320 l *
Réservoirs chauffés au gaz propane
ou au carburant Diesel.

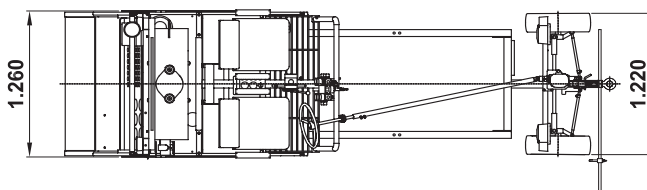
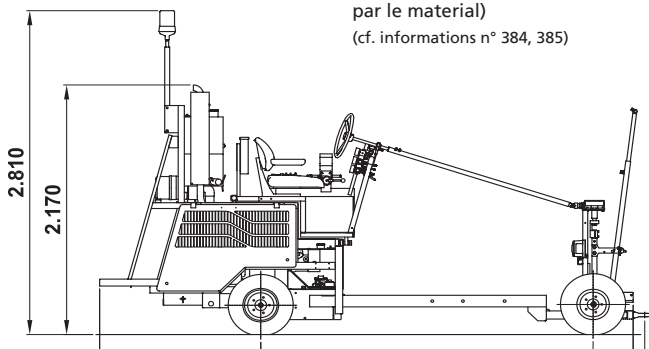
Support de pistolets pour deux
pistolets maximal,
à gauche ou à droite (conditionné
par le matériel et équipement)

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

Des réservoirs sous pression: En cas
d'une réduction de pression une sou-
pape de sécurité à la sortie du résér-
voir 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