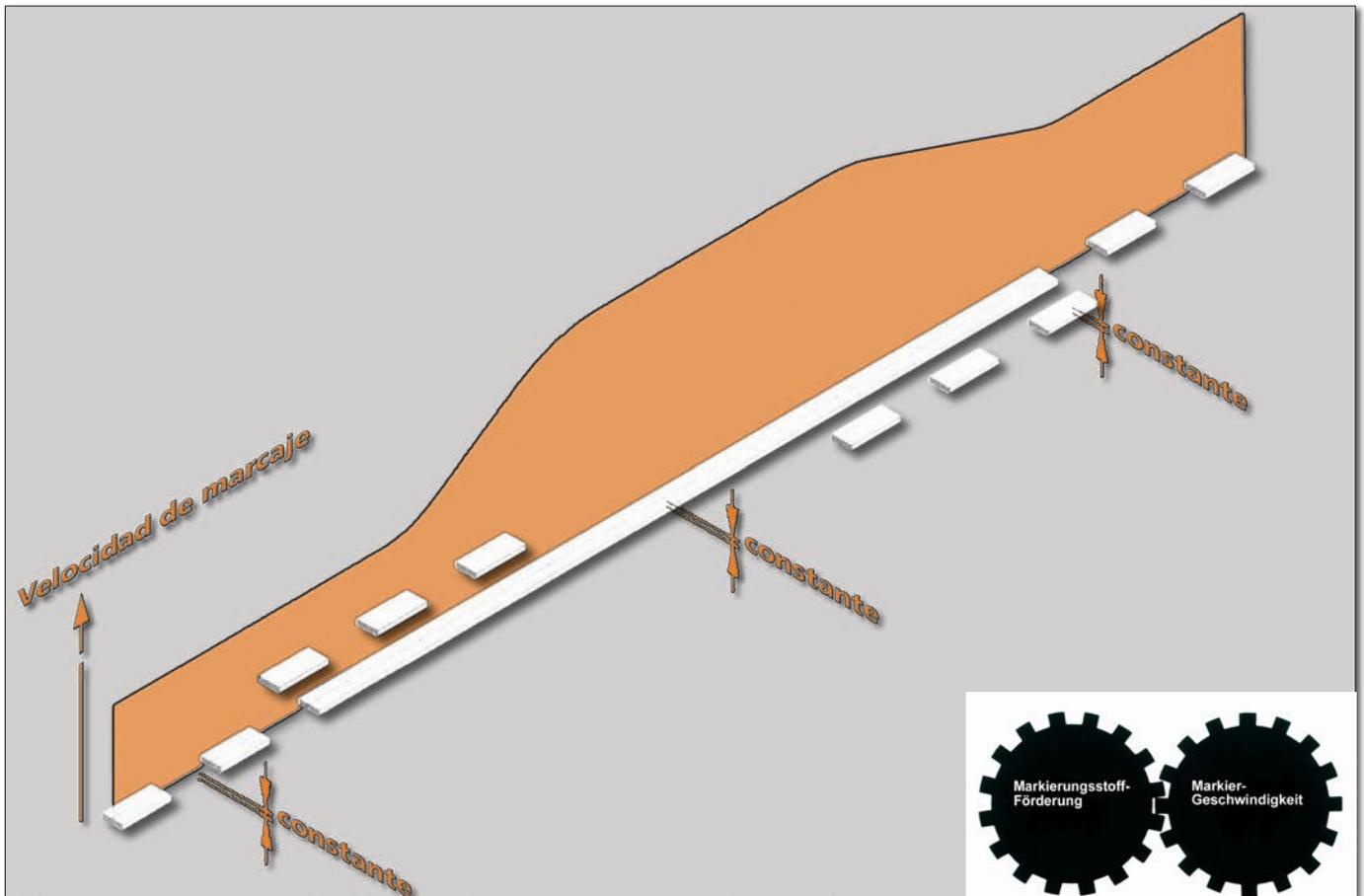




## Técnica de dosificación



**HOFMANN – Técnica de dosificación para una señalización precisa –**

**...al gusto del contratista!**

- Sólo ajustándose a los espesores de capa y cantidad de esferas indicados en los controles de calidad se garantiza conseguir una vez en la práctica idénticos resultados a los obtenidos en las pruebas de señalización. Como no hay modo económicamente viable de comprobar el espesor de capa después de aplicar el material, lo que desean los contratistas de obras públicas es una máquina pintabandas que permita ajustar de antemano y cómodamente el espesor de capa, y que éste se mantenga constante – independientemente de la velocidad de señalización y de que pueda variar la viscosidad del material.
- Para ello, es fundamental utilizar dosificadoras adaptadas especialmente a la técnica de señalización::
  1. Con rendimiento constante independientemente de las revoluciones por minuto, de la presión y de la viscosidad del material.
  2. Sin pulsaciones (ni aparatosos amortiguadores).
  3. Sin desgaste progresivo, que reduciría el rendimiento y exigiría aspillado y ajustes regulares.
- La técnica se conoce desde 1980 con el nombre de **AMAKOS®**.

AMAKOS® significa

Aplicación de **M**ateriales de señalización con **A**utomático y **C**onstante **e**spesor de capa

# Técnica de dosificación

La mayoría de los sistemas de proyección por bomba de HOFMANN pueden utilizarse aplicando la técnica NO-AMAKOS® o AMAKOS®.

## HOFMANN AMAKOS®

Aplicación proporcional a la velocidad. Este sistema permite variar la velocidad del vehículo dentro de un amplio margen. Sin embargo, el espesor de capa permanece constante. La homogeneidad del espesor de capa especificado ya no dependerá exclusivamente de la habilidad y profesionalidad de los especialistas. AMAKOS®: Ventajas como con HOFMANN Non-AMAKOS® pero además no es necesario controlar la velocidad.

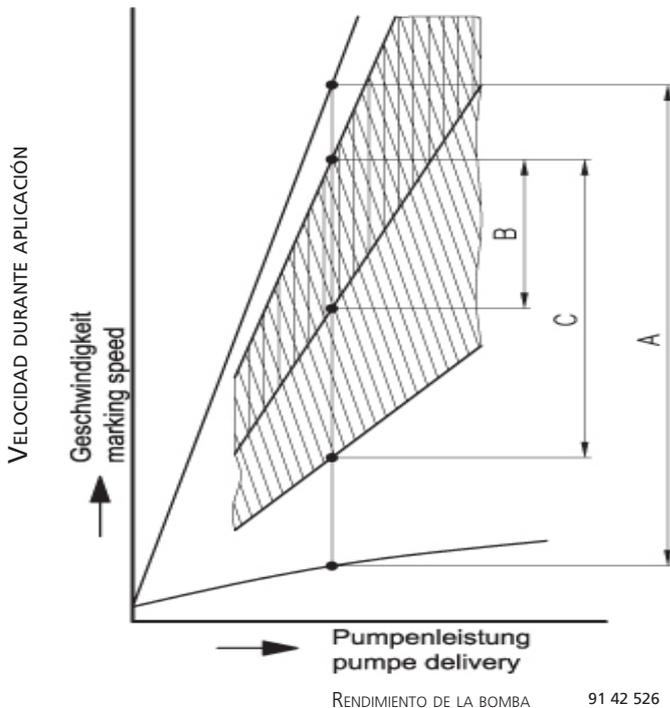
## HOFMANN Non-AMAKOS®

Sistema de rendimiento constante, regulable independientemente de la velocidad. La vigilancia constante de la presión y la viscosidad ya no es necesario.

Para comparar: **Convencional (bomba regulado por la presión)**: espesor de la capa depende de la presión, la viscosidad, la velocidad. Gran carga de trabajo para el operador.

Para los siguientes sistemas de proyección y materiales de señalización, HOFMANN ofrece ahora la técnica AMAKOS®:

	AIRSPRAY	AIRLESS	EXTRUSIÓN
PINTURAS EN FRÍO	•	•	
2K PLÁSTICAS EN FRÍO			•
2K PLÁSTICAS EN FRÍO PROYECTABLES	•	•	
TERMOPLÁSTICAS			•
TERMOPLÁSTICAS PROYECTABLES	•		



El diagrama muestra entre qué márgenes puede oscilar la velocidad de señalización.

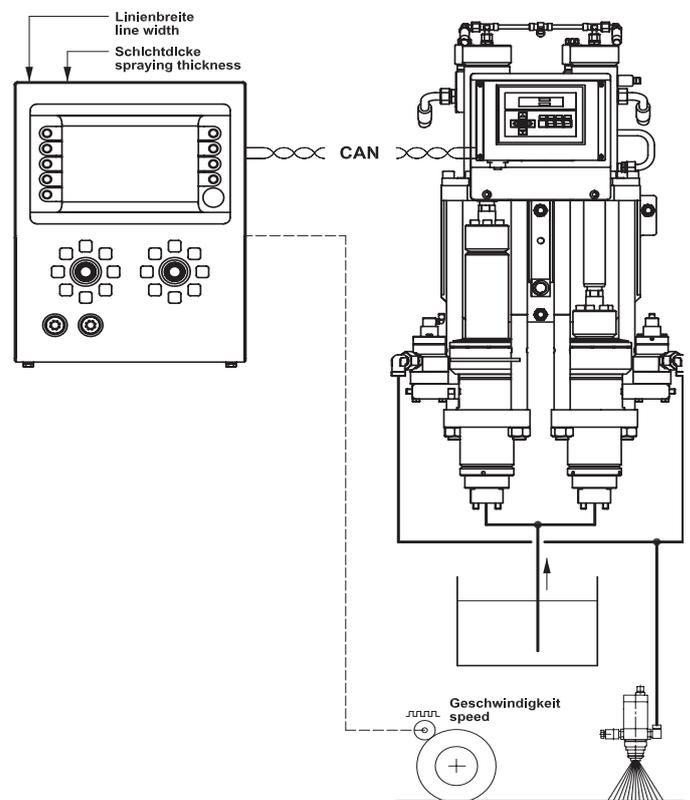
- A Aplicación con aire pulverizador
- B Aplicación Airless
- C Aplicación Airless con estabilizador del ancho de las líneas

La aplicación Airless permite un margen de variación de velocidad más limitado que la aplicación con aire pulverizador. La velocidad máxima alcanzable suele equivaler a 1,5 veces la velocidad mínima. Cuando se utiliza el estabilizador del ancho de las líneas un factor de 3 es posible aquí.

Sin problemas puede combinar líneas con hasta tres pistolas (excepto en caso de materiales de dos componentes). Al abrir la segunda o tercera pistola, la bomba se ajusta para proyectar la cantidad de material correspondiente.



## Malcon



Se introducen el ancho y el espesor de la línea en el dispositivo MALCON4.

La cantidad de pintura necesaria de acuerdo con la velocidad se transmite a través CAN-Bus a la bomba que transporta controladamente la cantidad de material. El espesor de la capa resultando de la retroalimentación es registrado con coordenadas GPS según ZTV-M (normativa alemana). Registrando otros datos de la operación, se puede elaborar así informes que serán bien acogidos por el contratista.