

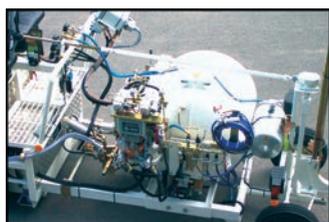


04/2017

## H18-1



①



②



③



④

**Une machine 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 due 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) ou échange du châssis avant incl. des unités d'application avec déploiement minimal au moyen des systèmes de boucle à déclic 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 enduits à chaud, avec extrudeuse universelle MultiDotLine®, système Kamflex, réservoir 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

## Données techniques

4 cylindres 2400 cm<sup>3</sup>,  
Kubota turbo diesel,  
refroidi par eau  
émissions polluantes de faible valeur  
(EU Stage IIIA resp. (US) EPA Tier 4  
Interim)

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 pom-  
pes hydrauliques, pour entraî-  
nements divers, p.e. pompes de  
dosage, mélangeurs etc.

Réservoir à billes de verre  
sous pression:

- 1 x 130 l (max. 1,2 bar) ou
- 1 x 220 l (max. 1,2 bar)

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

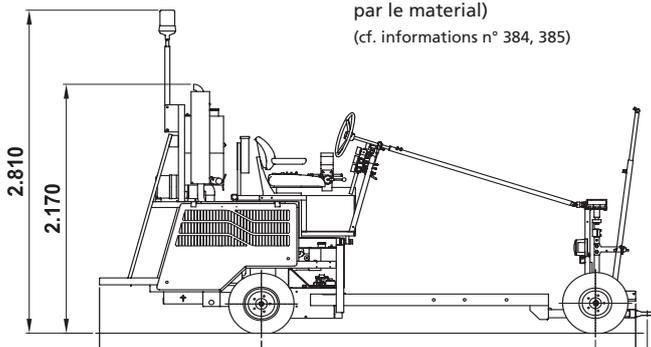
Réservoirs  
jusqu'à 460 l \*

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 utili-  
ser 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)

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)



### Enduits à froid bi-composants

Réservoirs  
Enduits à froid pulvérisés:  
jusqu'à 460 l \*

Enduits à froid:  
jusqu'à 460 l \*

Les réservoirs sous pression de 440 et  
460 l (seulement 98:2) conviennent  
aussi bien pour l'équipement de  
pompe universelle (jusqu'à un débit  
de 18 l/min), toutefois on peut utili-  
ser 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 (agglom-  
mérés) et Spotflex® (système pompe  
à soufflet ou réservoir sous pression)  
ainsi que marquages de profil (sys-  
tème sabot) pour une épaisseur de  
couche jusqu'à 15 mm. (conditionné  
par le matériel)  
(cf. informations n° 384, 385)

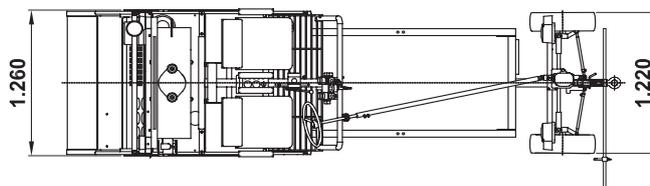
### Enduits à chaud

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.

\*Dimensions spéciales sur demande