



07/2017

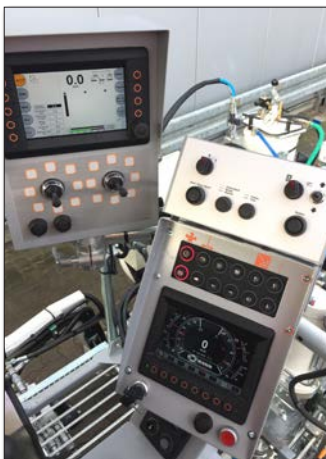
H26-4



①



②



③

Une machine compacte et étroite avec des grandes capacités et une très bonne capacité de franchissement de pente.

- ① H26 Machine de marquage avec réservoir sous pression (650 l) pour l'enduits à froid 2c avec pompe de soufflet pour marquage d'aggloméré stochastique, Spotflex® et marquage de profilés, M98:2
- ② Part arrière ainsi que tubulure de remplissage pour carburant
- ③ L'ordinateur de bord incl. système de commande électronique pour intervalle de trait MALCON4

- Axe de machine de construction de 7 t, robuste et efficace avec plages de vitesse commutable hydrauliquement combinées à un moteur hydraulique à grande vitesse.
- 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.
- Deux réservoirs de billes sous pression. Alimentation en billes de verre sur les côtés de la machine à une hauteur de remplissage optimale.
- Poste de commandement avec tous les éléments de commande réglables vers les deux côtés, sans montage préalable de rails de guidage.
- Disposition des éléments de commande et de surveillance correspondant aux souhaits individuels et facile à changer. Supports de pistolets coulissants et facile à retirer pour marquages médians et marquages latéraux.
- Facilité d'accès à l'équipement de la machine lors de travaux de fonctionnement et de maintenance. La place importante entre la partie mécanique de la machine et le sol facilite également les travaux de maintenance par le bas.
- Parfaite vue panoramique même en marche arrière.
- Option: Possibilité de palettiser les unités individuelles d'application (réservoir de recharge) sans grand déploiement d'énergie, grâce à des systèmes de fermeture rapide et le principe modulaire.

H26-4

Combinaison possible !



ROAD MARKING SYSTEMS

Données techniques

4-cylindres 3 800 cm³,
Moteur Kubota turbo-diesel
refroidissement à eau

74,0 kW à 2 600 tr/min

Variante I:

substances toxiques minimales norme
UE Stage II resp. (US) EPA Tier 2

Variante II:

substances toxiques minimales norme
UE Stage IIIA resp. (US) EPA Tier 3

Variante III:

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

Réservoir de carburant: 150 l
dans la zone de sécurité
au-dessus de l'essieu arrière

Réservoir à huile hydraulique: 85 l

Débit d'air, disponible à:

1 300 - 2 400 l/min

à 7,5 bar;

refroidisseur par air comprimé

Entraînement:

- hydraulique réglable en continu

- fonctionne simultanément
comme frein de service

- régimes de vitesse:

2: 0-5,3 / 0-19,5 km/h

4: 0-4,3 / 0-6,5 /

0-16,0 / 0-24,5 km/h

Prises de force pour jusqu'à 5
pompes hydrauliques pour entraî-
nements divers, p.e. pompes de
dosage, mélangeurs etc.

Réservoir à billes de verre sous
pression:

2 x 160 l (jusqu'à max. 3 bar)

Dimensions (L x La x H mm):
5 300 - 6 100 x 1 340 x 2 380
(dépendant de l'équipement)

Poids, équipé:

2 400 - 4 200 kg, env.

Angle d'inclinaison maximale:

50 % (26°) à 5 500 kg à vitesse
réduite

Poids total admissible:

6 800 kg, env.

Peintures à froid

Réservoirs

jusqu'à 920 l *

montés longitudinalement:

jusqu'à 385 l *

(réservoir sous pression pivotant).

460 l et 800 l réservoir sous pres-
sion conviennent aussi bien pour
l'équipement de pompe universelle
(jusqu'à un débit de 24 l/min), toute-
fois on peut utiliser ces 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. notre information n° 374 et 382)

Enduits à froid 2 composants

Réservoirs

Enduits à froid pulvérisables:

jusqu'à 800 l *

Enduits à froid: jusqu'à 600 l *

460 l et 800 l réservoir sous pression
(seulement 98:2) conviennent aussi
bien pour l'équipement de pompe
universelle (jusqu'à un débit de 24 l/
min), toutefois on peut utiliser ces
réservoir sans pression.

Enduits à froid pulvérisables 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. information n° 374, 387)

Enduits à froid extrudables 1:1 et 98:2

Marquages plains, structurés
(agglomérés), Spotflex® (sys-
tème 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 matériau).

(cf. information n° 384, 385)

Enduits à chaud

Réservoirs

Enduits à chaud par extrusion:

jusqu'à 500 l *

Réservoirs chauffés au gaz propane
ou au carburant Diesel.

Sabots ouverts avec double enve-
loppe d'huile et chauffage au gaz
propane ou carburant Diesel. Cla-
pets interchangeables pour largeurs
variables entre 10 et 50 cm ainsi que
équipements pour marquages de
profil.

(cf. notre information n° 279)

Sabots fermés avec chauffage direc-
tements du réservoir, avec pompe de
recirculation d'huile.
Extrudeuse pour l'application enduits
à chaud d'une, deux ou trois bandes,
avec largeur variable, pour des
bandes continues et discontinues
simultanément ainsi que marquages
agglomérés (Extrudeuse universelle
MultiDotLine®/MultiDotLine® Plus) et
profilés.

Les extrudeuses à volets existants
sont, grâce à sa conception modu-
laire, modifiable à tout moment
pour pouvoir exécuter des très diffé-
rentes types de marquages plains et
profilés.

(cf. informations n° 279, 343, 430)

Combinaisons d'enduits à chaud par
extrusion en fonctionnement de l'ex-
trudeuse ou du sabot (sans pression)
avec thermoplastique projetable par
pompe de dosage (sans pression) ou
réservoir pressurisé possibles.

Enduits à chaud pulvérisés

Réservoirs

Enduits à chaud pulvérisés:

jusqu'à 600 l *

Réservoirs chauffés au gaz propane
ou au carburant Diesel.

Support pistolets pour plusieurs pisto-
lets déplaçables latéralement
du côté gauche vers le droit de la
machine à action progressive.

Pompe de circulation d'huile thermi-
que et réchauffeur de l'air atomisé
pour l'amélioration de la projetabi-
lité des matériaux.

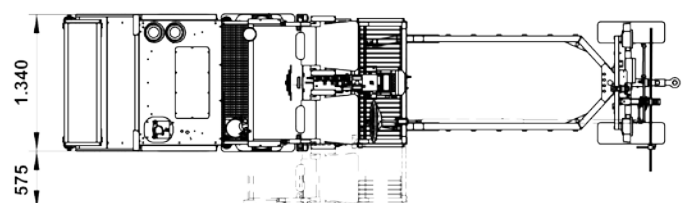
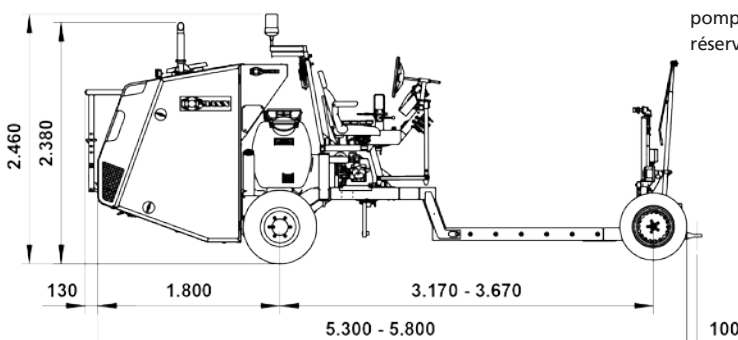
Les réservoirs sous pression de 300 l
un paroi est amovible pour faciliter
le nettoyage de l'intérieur.

En cas d'une réduction de pression
une soupape de sécurité à la sor-
tie du réservoir ferme automatique-
ment.

Combinaisons du enduits à chaud
projetable avec pompe de dosage
(sans pression) ou réservoir sous
pression avec enduits à chaud par
extrusion en fonctionnement de l'ex-
trudeuse ou du sabot de tirage (sans
pression) possibles.

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. notre information n° 396)



(*Dimensions spéciales sur demande)