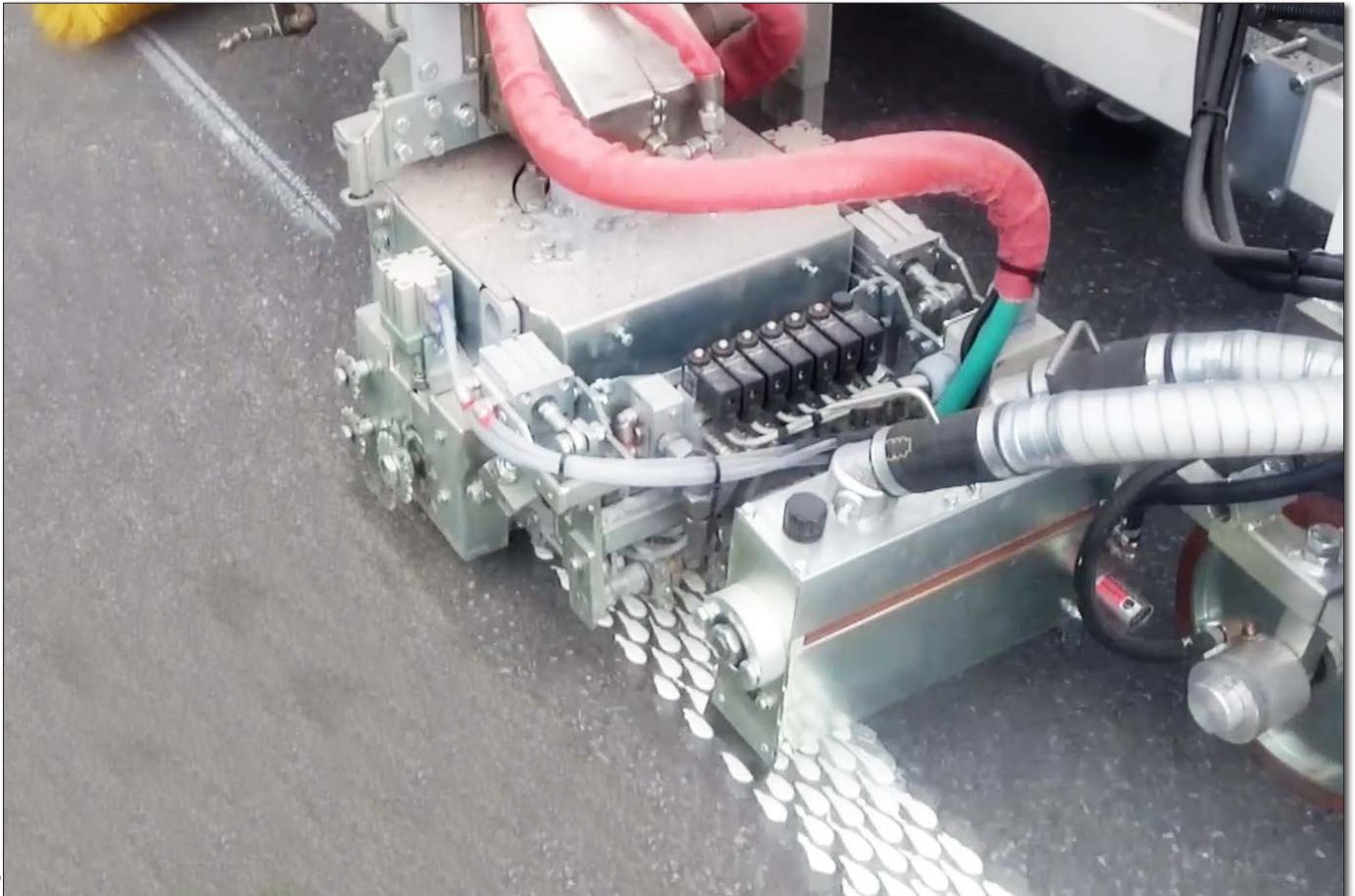




07/2017

Enduits à chaud
Extrudeuse universelle MultiDotLine®
Extrudeuse MultiDotLine®Plus



①



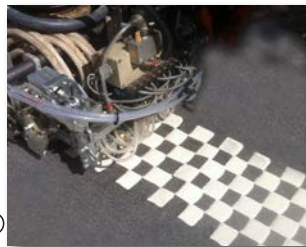
②



⑤



③



⑥



④



⑦

Combinaison de lignes continues et discontinues pour ...

- **Marquages pleins (trait lisse)**
- **Marquages profilés (Kam- et Longflex, motif d'échiquier, écriture)**
- **Marquages d'agglomérés définis**
- **Marquages d'agglomérés définis sur traits lisses en un passage (MultiDotLine®Plus)**

- Grâce à une application exacte du modèle de marquage, on améliore la vérifiabilité au cours de l'approbation par le donneur d'ordre.
- Grâce à des distances bien définies entre les points de marquage individuels, l'eau peut s'écouler librement. La saleté est ainsi rincée du marquage. Ce qui permet d'améliorer l'entretien des valeurs de rétroreflexion.
- La distance entre les «Dot» et la dimension du «Dot» peuvent être configurées de façon variable (des cylindres perforés différents)
- Des débuts et des fins précis au niveau des marquages agglomérés et du lissage, et pas de projections entre les «points» et dans les espaces entre les lignes, grâce aux buses chauffantes de l'extrudeuse. En outre, par système de chauffage jusqu'à la sortie sur la surface de la route, la matière est maintenue à une température constante (pas de problème de refroidissement).

① Extrudeuse-MultiDotLine® (30 cm) en fonction

② Kamflex

③ Longflex

④ Dessins en forme de gouttes

⑤ Dessins ronds

⑥ Motif d'échiquier

⑦ Écriture

Enduits à chaud

Extrudeuse universelle MultiDotLine®

Extrudeuse MultiDotLine®Plus

Données techniques

Largeur de marquage max. [cm]	Jeu de clapet [cm]
30	5 5 5 5 5 5 5 5 8 7 5 10 5 5 10
40	20 5 5 10 12 12 12 4 ¹⁾ 10 5 5 5 5 10
50	5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 10 5 5 10 10 5 5

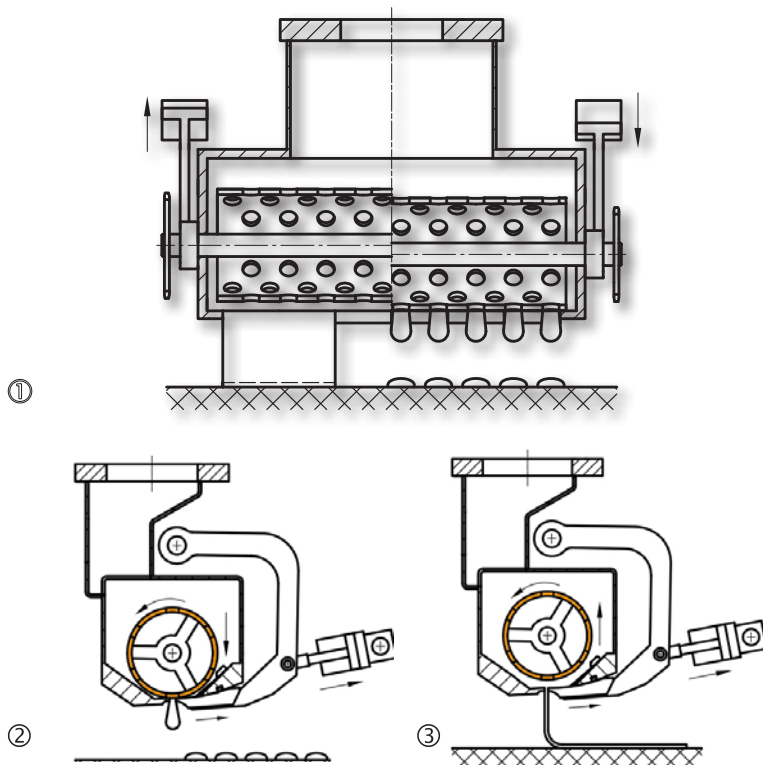
(Plus jeux de clapet sur demande)

¹⁾ Pièce intercalaire

- Garantie de l'asservissement au trajet (AMAKOS®) avec les systèmes MultiDotLine® et MultiDotLine®Plus.
- Application des lignes doubles et combinaisons de lignes en un passage.
- Grandes vitesses d'application.
- Le cylindre creux permettant de déterminer avec exactitude le modèle de marquage est situé à l'intérieur du boîtier de l'extrudeuse. Ainsi, les trop basses températures ambiantes et le vent n'engendrent pas problèmes de chaleur.

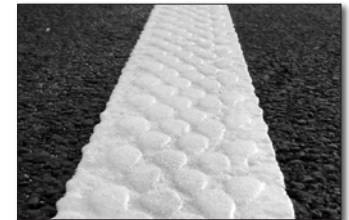


Principe de fonctionnement



- ① Rotation d'un cylindre perforé (rouleau) dans le carter de l'extrudeuse.
- ② Réalisation de marquages profilés (MultiDotLine®) avec le rouleau abaissé.
- ③ Réalisation de marquages en traits lisses avec le rouleau relevé.

Levage et abaissement pneumatiques possibles pendant le marquage à partir du poste de l'opérateur.



Marquage MultiDotLine®Plus, marquage profilé sur marquage pleins en un passage.