

## Große Vielfalt an Ausrüstungen für profilierte Markierungen Great variety of equipment for profiled markings

### 1. *Für ziehkastenfähige Thermoplastiken*

Offene Ziehkästen für eine Vielzahl von Profilen gemäß Kundenwunsch (siehe Fotos 1+2)

Offene Ziehkästen haben den Vorteil der schnelleren Demontierbarkeit und der Möglichkeit zur Beurteilung des Materials unmittelbar vor der Applikation.

Ziehkasten mit drei einzeln steuerbaren Schablونسchiebern zum Erzeugen von schneepflug-resistenten Markierungen (siehe Fotos 3+4).

Max. Profilhöhe 10 mm, abhängig von Materialeigenschaften.

### 1. *Thermoplastic materials suitable for screed boxes*

Open screed boxes for a multitude of customized profiles (see photos 1+2).

Open screed boxes give you the advantage of rapid dismantling and the opportunity of observe the material immediately prior to application.

Screed box with three individually controlled shutters for making lines resistant to the effects of snowploughs (see photo 3+4).

Maximum height of profile 10 mm, depending on material properties.

Photo 1



Photo 2

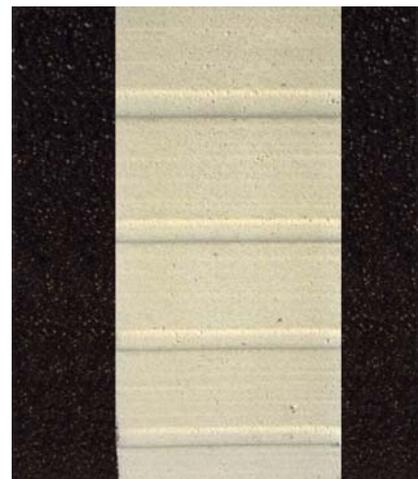




Photo 3

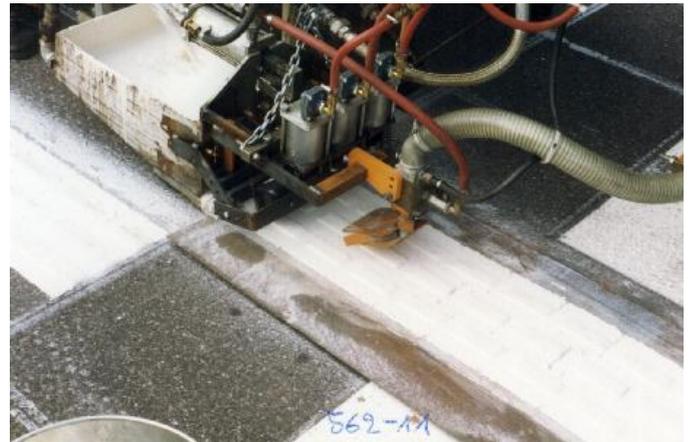


Photo 4

## 2. Für extrudierbare Thermoplastiken

Extruder nicht nur für ebene Markierungen, sondern auch für eine Vielzahl unterschiedlicher Profile mit und ohne Grundschicht (Bild 5-7). Erzielbare Geschwindigkeiten größer als die mit Ziehkästen erzielbaren. Max. Profilhöhe mit Grundschicht 5 mm, ohne Grundschicht 8 mm, abhängig von Materialeigenschaften. Siehe hierzu auch unsere Information Nr. 254.

## 2. For extrudable thermoplastics

Extruders for markings on even and rough surfaces, they form a variety of profiles with and without a base layer (see photo 5-7). It is possible to reach speeds higher than those obtained with screed boxes. Maximum height of profile with base layer 5 mm, without base layer 8 mm, depending on material properties. Refer to our information sheet n° 254.



Photo 5



Photo 6

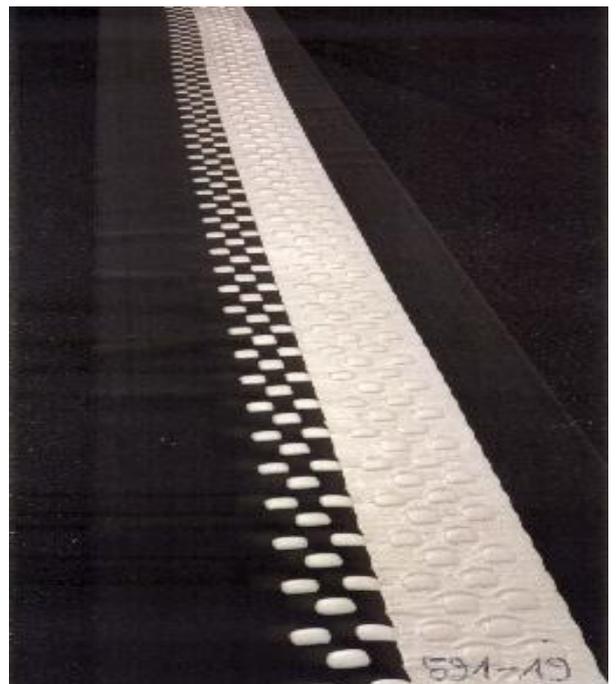


Photo 7

### **3. Für extrudierbare Zwei-Komponenten-Plastiken**

M = 1:1 bis 1:5, Glasperlen bis 1 mm

#### **DOSIER- UND MISCHGERÄT**

Geschwindigkeitsproportionale Dosierung der Komponenten mit Hilfe von Dosierpumpen, die durch Bodenräder angetrieben werden (siehe Bild 8). Die eingestellte Materialmenge pro Meter Fahrweg bleibt deshalb stets konstant, unabhängig von Änderungen der Geschwindigkeit und der Material-Viskosität. Einen Einfluss der Füllstandshöhe im Vorratstrichter und der Viskosität wie bei herkömmlichen Systemen auf die Materialmenge gibt es nicht. Die beiden Komponenten durchströmen nur wenige Sekunden vor der Applikation einen dynamischen Mischer. Spülungen von Dosierpumpen und Mischer sind während fortlaufender Arbeit in der Regel nicht erforderlich, nur bei längeren Arbeitsunterbrechungen.

Bei geringerem Personaleinsatz werden im Vergleich zu herkömmlichen Systemen mehrfache Leistungen erzielt, bei gleichzeitig gleichmäßigerem Erscheinungsbild der Markierung.

#### **Struktur- und Profilmarkierungen** (Breiten 10-30 cm)

Zusatzrüstung zum Dosier- und Mischgerät, die den austretenden Materialstrom in kleine Portionen zerteilt (Agglomeratmarkierungen Bild 12+13) und diese auf die Fahrbahn schleudert oder 45°- bzw. 90°-Markierungen (Bild 11), welche ebenfalls zur Erhöhung der Nachtsichtbarkeit bei Nässe beitragen. Max. Profilhöhe von 9 mm, abhängig von den Materialeigenschaften.

#### **Polirip-Markierungen** (Breiten 10-30 cm)

Sehr schneepflug-resistent.

Zusatzrüstung zum Dosier- und Mischgerät mit nebeneinander angeordneten Düsen, die entsprechend dem gewünschten Muster pneumatisch geöffnet und geschlossen werden (Bild 9 + 10).

### **3. For extrudable two-components plastics**

M = 1:1 to 1:5; glass beads up to 1 mm

#### **METERING AND MIXING UNIT**

The components are metered proportionate to speed with the aid of metering pumps driven by tracking wheels (photo 8). The preset volume of material per metre of travel therefore remains at a constant level, irrespective of changes in speed. In contrast with traditional systems, the filling level in the feed hopper and the viscosity have no effect on the volume of material. Both components flow through a dynamic mixer a matter of seconds prior to application. As a rule, during continuous marking operations it is not necessary to rinse the metering pumps and the mixer, only if work is interrupted for protracted intervals. In comparison with traditional systems, a lesser amount of manpower is needed to obtain greater efficiency whilst ensuring that the marking itself remains constant throughout the operation.

#### **Structured and agglomerate marking** (widths of 10 to 30 cm)

Supplementary equipment for the metering and mixing unit that breaks down the flow of material into small portions (agglomerate markings photo 12+13) and scatters them onto the road surface or for 45°- resp. 90° markings (photo 11) which also increase night visibility during rain. Max. profile height of 9 mm depending on material.

#### **Polirip markings** (line widths of 10 to 30 cm)

Highly resistant to the effects of snowploughs.

Supplementary equipment for the metering and mixing unit, with nozzles arranged in juxtaposition that open and close pneumatically in accordance with the required pattern (Photo 9+10).

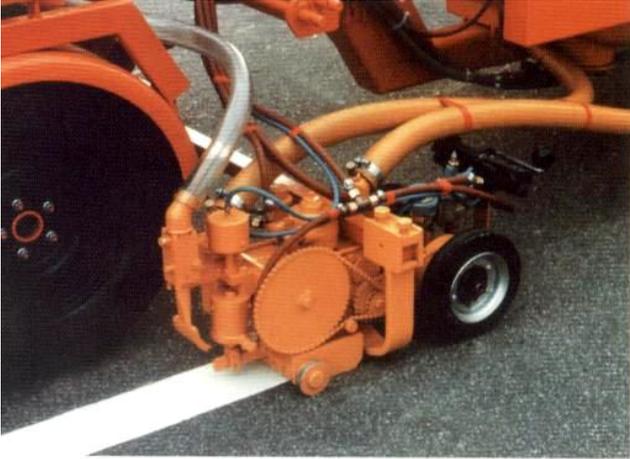


Photo 8



Photo 9



Photo 10

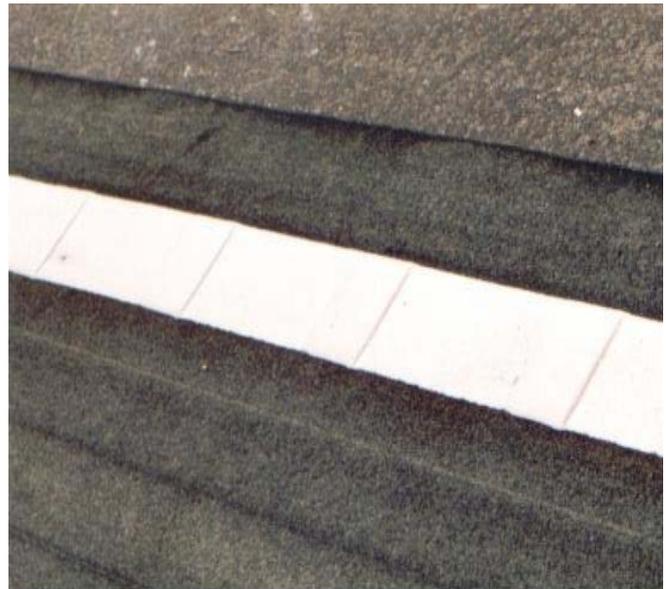


Photo 11

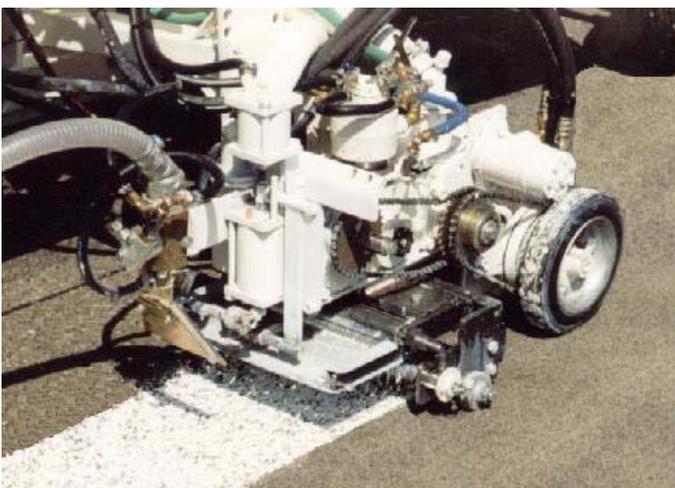


Photo 12

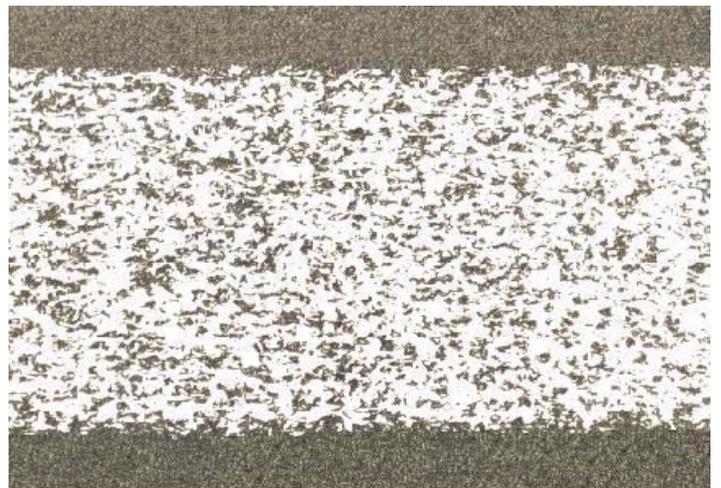


Photo 13

#### 4. Für extrudierbare Zwei-Komponenten-Plastiken

M = 1:1 bis 98:2

Exakte Einhaltung des Mischungsverhältnisses durch zwei entsprechend miteinander gekoppelte Dosierpumpen, die hydraulisch angetrieben werden. Anpassung der Förderleistung an den Bedarf durch stufenlose Verstellbarkeit des Hydraulikantriebes. Nach Durchströmen eines dynamischen Mixers gelangt das Materialgemisch in offene Ziehkästen, die geeignet sind für ebene Linien und mit Hilfe eines steuerbaren Vertikalschiebers für profilierte Linien gemäß (Bild 14+15).

Ziehkästen für Schrägprofile verfügbar.

Wegen der im Ziehkastens beginnenden Aushärtung des Materialgemisches ist je nach Topfzeit (auch abhängig von der Umgebungstemperatur) eine Reinigung bzw. Auswechseln in regelmäßigen Zeitabständen notwendig.

#### 4. For extrudable two-component plastics

M = 1:1 to 98:2

Two hydraulically powered metering pumps coupled together ensure the exact mixing ratio. The delivery rate is matched to the demand by means of an infinitely variable hydraulic drive unit. After flowing through the dynamic mixer, the material mixture flows into the open screed box, which is suitable for flat lines and, when used in conjunction with a controllable vertical shutter, for profiled lines (photo 14+15).

Screed box available for bevelled profiles.

Due to the fact that the material mixture begins to harden in places where it is stationary in the screed box, it may be necessary to clean or replace the screed box at regular intervals. This depends on the pot times, which are also governed by the ambient temperature.



Photo 14



Photo 15

## 5. *Für extrudierbare Zwei-Komponenten-Plastiken*

M = 98:2

Dosierung und Mischen wie unter 4). Das Materialgemisch wird aus nebeneinander angeordneten Düsen durch Luftstöße in exakt bemessenen Portionen auf die Fahrbahn geschleudert. Entwickelt wurde dieses System von HOFMANN für die Firma Superfos (Bild 16+17).

## 5. *For extrudable two-component plastic*

M = 98:2

Metering and mixing as detailed under 4). The material mixture is spread in precisely calculated portions onto the road surface by means of bursts of air through nozzles arranged in juxtaposition. This system was developed by HOFMANN for the company Superfoss (photo 16+17).



Photo 16



Photo 17

**HOFMANN GMBH**