

- ✓ **Marquages pleins**
 - ✓ **Marquages à nervures transversales**
 - ✓ **Marquages à nervures obliques**
 - ✓ **Marquages texturés (réalisés au rouleau à picots)**
 - ✓ **Marquages SPOTFLEX®**

Nouveau développement : système M98:2 à pompe à soufflet pour les enduits plastiques 2-composants (« 2C ») appliqués à froid pour les machines H33, H26, H18

Le cœur du système est constitué d'une pompe à plastiques hautement visqueux, spécialement développée pour la doter des caractéristiques qui importent tout particulièrement pour les applications de marquage.

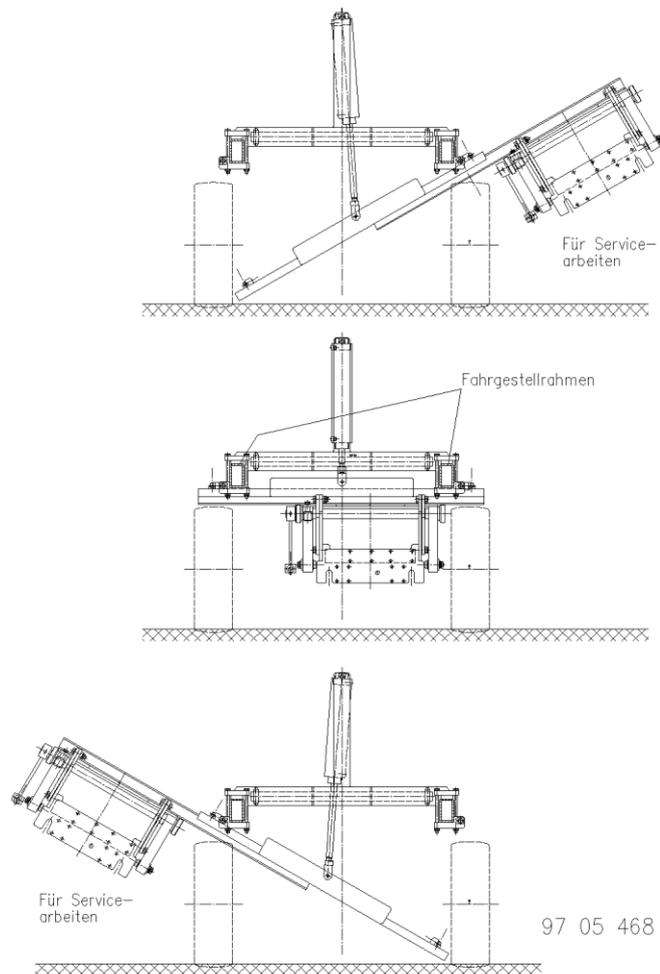
Caractéristiques particulières

1. L'opération statiquement exacte de la pompe:
Le débit par rotation de la vanne de commande reste constant en toute circonstance, indépendamment de la vitesse de rotation, de la contre-pression et de la viscosité (jusqu'à l'activation de la soupape de sécurité hydraulique).
2. Sans usure susceptible de faire diminuer la constance du débit (même au contact de fluides extrêmement abrasifs) puisque les plongeurs des pompes n'entrent jamais en contact avec les parois des chambres de pompe. De ce fait, les charges dont la granulométrie n'excède pas 2,5 mm ne posent aucun problème.
3. Pompe fabriquée tout en acier. Les solvants mélangés au fluide aspiré et refoulé ne posent aucun problème. La pompe peut rester constamment remplie de matériau.





4. Pompe à commande hydraulique, ajustage électronique du débit.
Le système gère deux modes opératoires :
- AMAKOS®: Commande la pompe en fonction du déplacement, destinée à permettre le refoulement du matériau de marquage de façon proportionnelle à la vitesse d'avance.
Ce mode opératoire autorise l'utilisateur à modifier dans une large plage la vitesse de marquage, sans que le dosage au m² en soit affecté.
- Non- AMAKOS®: Débit constant quelque soit la vitesse de marquage.
Toutefois, dans ce mode opératoire, toute modification de la vitesse entraîne toujours une modification du dosage (c.-à-d. de la quantité de matériau appliquée) quantité par m².
5. Les pompes (pour les composants de base et le durcisseur) sont implantées sur le bâti de la machine, généralement sur le réservoir à matériau. L'alimentation du mélangeur équipé des groupes d'application est assurée via des flexibles.
6. La translation du mélangeur équipé des groupes d'application est possible en continu ; ainsi, il peut être mû, en le faisant glisser sous le bâti de la machine, d'une position latérale extrême via la position centrale jusqu'à la position latérale extrême opposée. Ce dispositif de translation en continu rend donc également possible la réalisation de marquages avec le mélangeur en position centrale, cette possibilité étant toutefois sujet à restriction en fonction du type et du nombre de groupes épandeurs de billes.



7. Le guidage vertical des mélangeurs pourvus des groupes d'application est assuré par un parallélogramme. Sa commande pneumatique autorise une course de relevage d'environ 15 cm.
8. Pour assurer une bonne accessibilité lorsque des travaux d'entretien et de maintenance sont nécessaires, une commande pneumatique permet le relevage de l'ensemble en une position de 30°.

Puissance maximale de la pompe des composants de base est 35 l / min. Avec une quantité d'application de 2,5 kg / m² cela permet les vitesse de marquage maximum suivants, s'il n'ya pas d'autres appels à des limitations de vitesse plus faible:

Largeur de ligne (cm)	Consommation matières par mètre kg/m	Max. vitesse m/min.	Max. vitesse km/h
12 cm	0,3	216	13
15 cm	0,37	173	10,4
24 cm	0,6	108	6,5
30 cm	0,75	86,5	5,2

HOFMANN GmbH