

- ✓ **Linie gładkie**
 - ✓ **Baretki prostopadłe**
 - ✓ **Baretki ukośne**
 - ✓ **Struktura nieregularna**
 - ✓ **SPOTFLEX® - Struktura regularna - kropki**

Nowatorski system 98:2 wykorzystujący działanie pompy miechowej w maszynach H18, H26 i H33 do grubowarstwowego oznakowania jezdni masami chemoutwardzalnymi.

Sercem tej nowej idei jest specjalnie skonstruowana pompa, podająca materiał nawet o wysokiej lepkości i szorstkości, co dla oznakowania poziomego jezdni jest bardzo istotne (daje dużą swobodę w doborze materiałów).

SPECJALNE FUNKCJE

1. Stabilność pracy pompy:
Dokładne oraz stałe (niezależnie od obrotów i lepkości materiałów) dozowanie materiałów za pomocą zaworów sterujących (hydrauliczne zawory bezpieczeństwa).
2. Bezproblemowa praca pompy przy zastosowaniu materiałów o dużej granulacji - nawet do 2,5 mm .
3. Stalowa pompa miechowa gwarantuje odporność na działanie rozpuszczalników i utwardzaczy. W pompie może non stop znajdować się materiał.





4. Hydrauliczny napęd pompy z elektronicznym systemem sterującym ilością podawanego materiału:

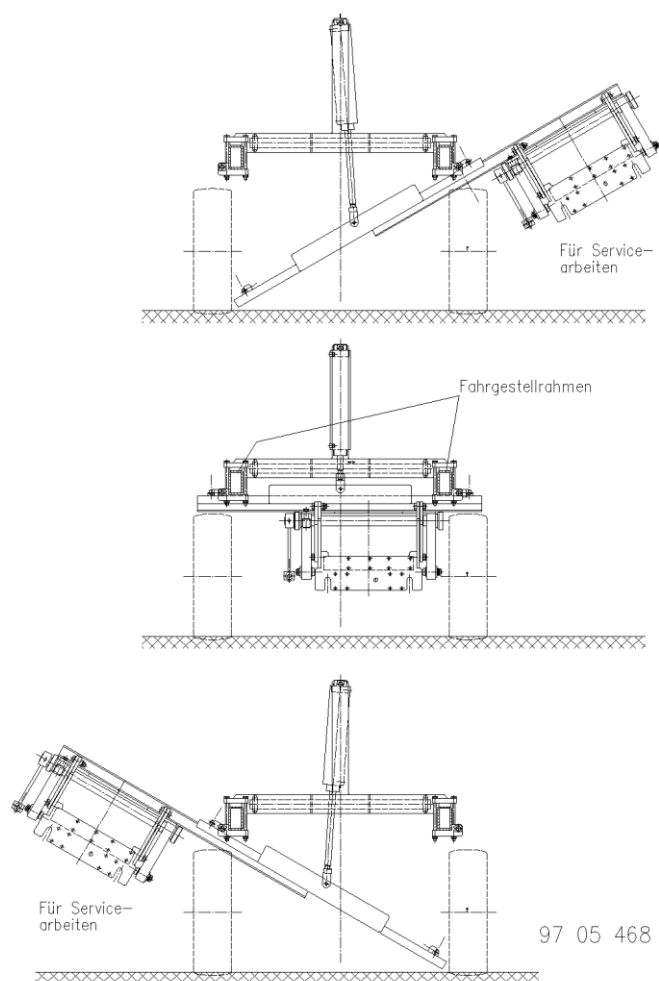
AMAKOS[®]:

Tryb pracy służący do zachowania stałej grubości aplikowanej warstwy materiału niezależnie od zmian prędkości. Ilość podawanego materiału, przypadającego na metr linii jest regulowana poprzez urządzenie sterujące (urządzenie kontroli ilości materiału), do którego operator wprowadza dane : szerokość linii, żadaną grubość warstwy. Do tego urządzenia jest przekazywana również częstotliwość impulsów za pośrednictwem impulsatora, a następnie odpowiednio przetwarzana.

Non- AMAKOS[®]:

W razie potrzeby ilość podawanego materiału może być również regulowana ręcznie/hydraulicznie, co jest niewątpliwie zaletą, gdyż pozwala ominąć sterownik elektroniczny w razie jego niesprawności. Ilość pobieranego materiału jest stała i nie zmienia się wraz ze zmianą prędkości.

5. Ułożenie pompy materiałowej oraz pompy utwardzacza na ramie maszyny, z reguły w okolicy zbiornika materiału, połączenie pomp z komorą mieszania oraz z aplikatorem materiału poprzez przewody ciśnieniowe.
6. Hydrauliczny, bezstopniowy system do przesuwania aplikatora z pozycji zewnętrznej z prawej strony maszyny - dla linii krawędziowej, do pozycji środkowej - dla linii segregacyjnej, malowanej środkiem maszyny, aż do przeciwległej pozycji zewnętrznej do malowania linii krawędziowej z lewej strony maszyny.



7. Głowicę aplikatora wraz z komorą mieszania materiałów można podnieść równolegle do góry na wys. ok. 15 cm za pomocą specjalnego siłownika pneumatycznego.
8. Ponadto, w pozycji podniesionej można obrócić głowicę aplikatora o ok. 30° np. w celu ułatwienia dostępu podczas wykonywania czynności serwisowych.

Maksymalna wydajność pompy 35 l/min. przy 2,5 kg/m² aplikacji masami chemoutwardzalnymi.

Tabela z maksymalnymi oraz minimalnymi prędkościami aplikacji:

Szer. Lini (cm)	Zużycie materiału kg/m	Maksymalna Prędkość m/min.	Maksymalna Prędkość 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