

Système SPOTFLEX® pour l'application à froid d'enduits 2-composants (« 2C ») doté de nombreuses avancées technologiques innovantes

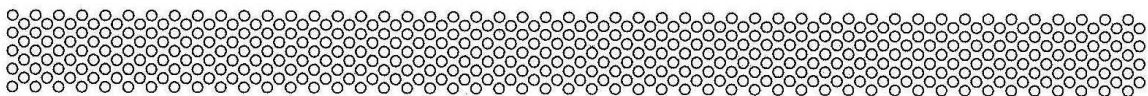
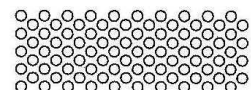
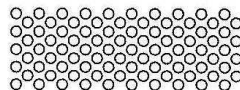
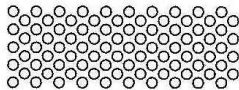
En 1984, suite à une demande de la société danoise Superfoss, HOFMANN a inventé et développé le procédé d'application **Spotflex®**. Par la suite, HOFMANN a fabriqué de nombreuses machines pour le compte de cette entreprise qui en a assuré la distribution. Ce nouveau système, que nous nous tenons bien évidemment digne d'être breveté, est donc le fruit de plus de 25 années d'expérience.



Ci-après ses nouvelles **caractéristiques** :

1. **Grande vitesse de marquage** à une distance entre bandes d'agglomérés de 2 cm et une disposition des buses en une seule rangée pouvant atteindre 4,0 km/h, ce qui correspond à environ 55 bandes/s.

2. Possibilité de réaliser en une seule passe des marquages constitués de lignes doubles et même de **combinaisons de lignes** continues et interrompues.



91 54 633

3. **Conception modulaire** : la rampe de pulvérisation est constituée de porte-buses séparés, chacun muni de sa buse de pulvérisation. De cette conception résultent les avantages suivants :
- La possibilité de modifier la distance latérale entre les buses.
 - L'utilisateur est libre de configurer lui-même la rampe de pulvérisation selon la largeur de bande/ligne et l'écartement latéral des agglomérés souhaités.
 - Remplacement individuel aisé des buses, p. ex. en cas de bouchage : il vous suffira de retirer la buse, de déposer le flexible délivrant l'air comprimé pulsé et le raccorder à la buse de rechange, puis de remboîter celle-ci sur le porte-buse, voici une opération qui vous prendra 20 secondes, sans nécessiter le moindre outil, et qui vous évitera une opération de rinçage complète tout en vous faisant faire l'économie d'une grande quantité de produit de rinçage !
4. Et si vous devez **quand-même effectuer un rinçage** : faites passer le produit de rinçage à travers toutes les buses et fermez toutes les buses dont le franc débit vous indique qu'elles ne sont pas obstruées. Restera alors que la buse se montrant la plus difficile à rincer et où se concentrera alors la pression du liquide de rinçage. Et comment faire en cas de fermeture des buses ? Tirez simplement vers le haut la buse insérée dans son porte-buse jusqu'à venir en butée (1,5 cm), ce qui a pour effet d'interrompre le canal reliant le porte-buse à la buse, même lorsque vous appliquez un enduit chargé de solides.

5. Toutes les parties du système qui sont parcourues par le flux du matériau sont **exemptes de robinets à boisseau sphérique**, lesquels possèdent l'inconvénient de devenir facilement inutilisables, même après une seule fausse manœuvre, laquelle peut tout de même se produire facilement.

6. Les flexibles alimentant individuellement chaque porte-buse (sur lequel la buse est montée par emboîtement) y sont raccordés par des **brides spéciales** enserrant fermement leurs extrémités, non pas par des raccords à emboîtement inadaptés à des mélanges de matériaux chargés de solides et connaissant des réactions!



HOFMANN GmbH