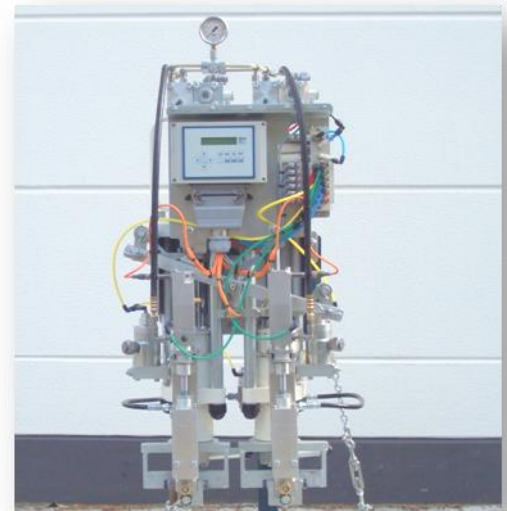


## **Dosage de durcisseur variable sans palier sur les machines d'extrusion de plastique par choc à une composante de base de HOFMANN. Un progrès supplémentaire après une avance de cinq ans**

Depuis que la technique KSP (enduits à froid pulvérisés) à une composante de base célébrait sa première mondiale à l'occasion des journées de la technologie de HOFMANN 2005, nous n'avons plus vendu une seule machine de technologie 1 : 1 compliquée et exigeant beaucoup de produit de rinçage, par contre, env. 40 machines possédant la technologie 98:2.

La nouvelle technologie offre non seulement de nombreux avantages concernant un traitement plus simple et plus sûr et concernant une logistique plus simple (voir nos Informations N° 371), mais également une structure nettement plus simple de l'installation qu'avec une alimentation en durcisseur côté aspiration comme le montre l'illustration 91 51 726 jointe. Seulement deux récipients (l'un pour la composante de base et l'autre pour le durcisseur) au lieu de trois et seulement une pompe double pour la composante de base et le durcisseur au lieu d'une pompe double 1 : 1 pour deux composantes de base plus une pompe pour le durcisseur.



Un réglage sans palier de la part de durcisseur est avantageux pour s'adapter aux différentes consignes des fabricants de matériel, aux nouveaux matériels en cours de développement et aux températures. Dès maintenant, sur toutes les machines d'extrusion de plastique par choc à une composante de base (pompe de composante de base 9705770), la part de durcisseur peut être variée sans palier entre 1,4 et 3,8 de pourcentage pondéral. Une fixation **non** variable à une certaine part de durcisseur peut naturellement aussi être effectuée.

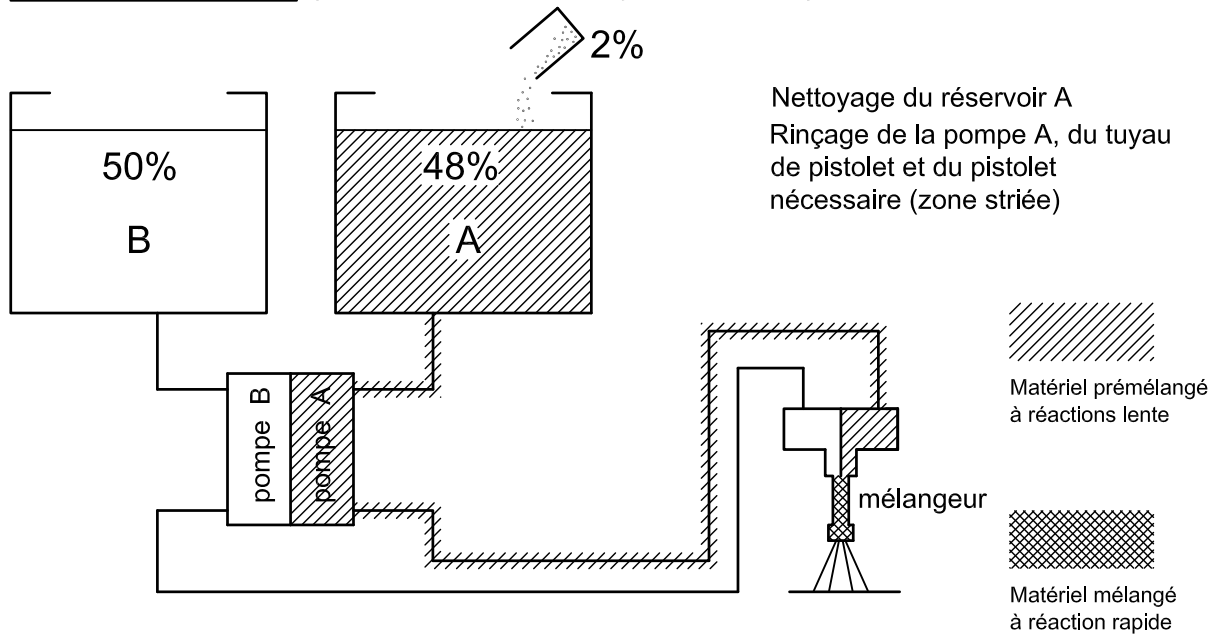
A des fins d'équipement, toutes les pompes pour composantes de base 9703260 peuvent être modifiées selon la nouvelle version de pompe 9703770.

Voilà le bon côté de la technologie HOFMANN : Parce que, en règle générale, elle est tellement progressiste que l'on ne peut pas simplement l'acheter chez des fabricants de composantes, nous devons la développer nous-mêmes. En cas d'améliorations, nous pouvons pratiquement toujours nous appuyer sur ce qui existait auparavant. Il en résulte une continuité élevée dont profite l'utilisateur des machines – comme maintenant où il est facile de rééquiper des machines fonctionnant depuis des années.

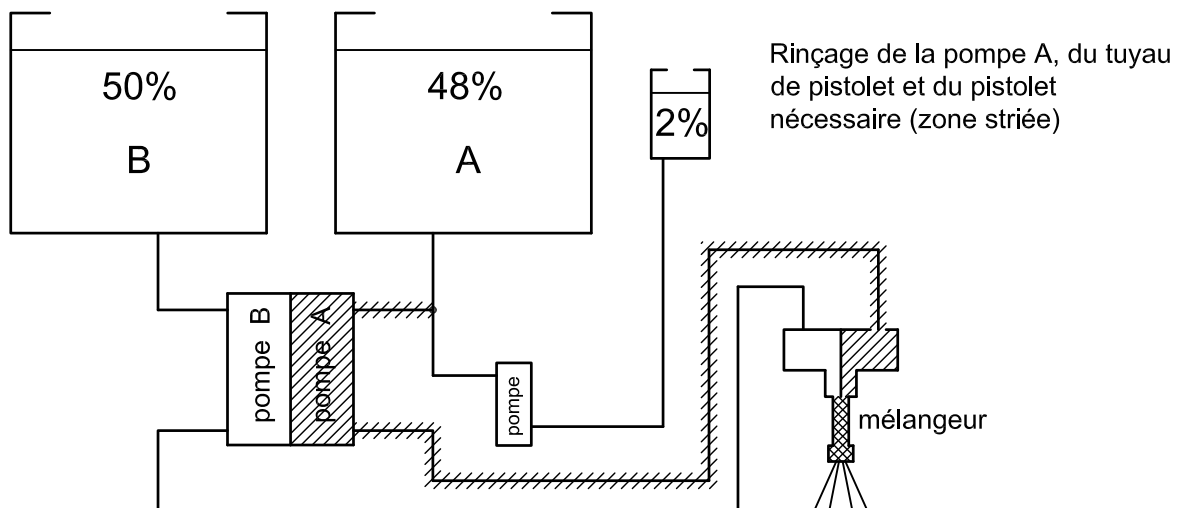
## **HOFMANN GmbH**

Annexe  
Schéma 91 51 726

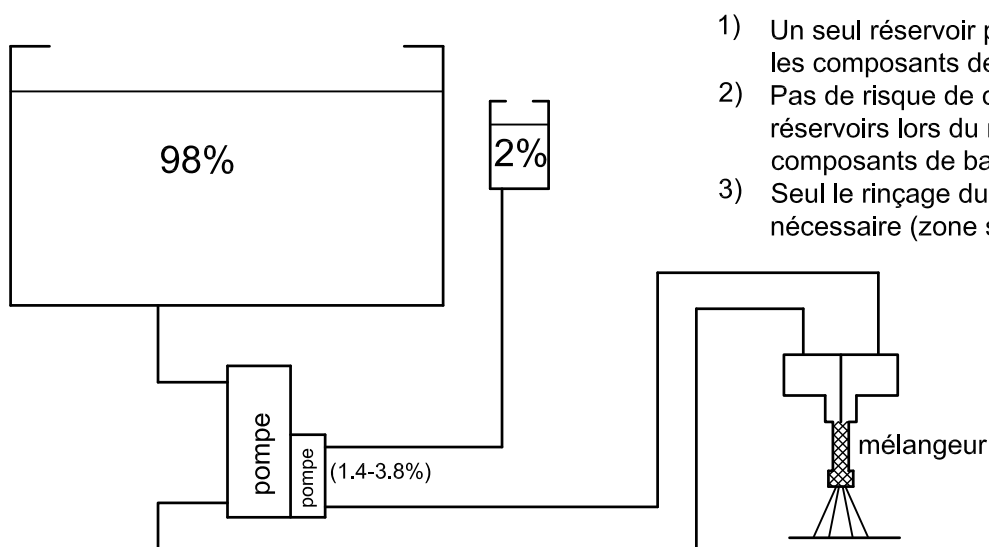
## 1 Système 50:48:2 (aussi dénommé système 1:1)



## 2 Système 50:48:2 (aussi dénommé 1:1 système Plus, avec injection du durcisseur du côté aspiration)



## 3 Système 98:2



- 1) Un seul réservoir pour les composants de base
- 2) Pas de risque de confondre les réservoirs lors du remplissage des composants de base
- 3) Seul le rinçage du pistolet est nécessaire (zone striée)