



04/2020

H33-4



①



②



③

La plus compacte machine avec des très grandes capacités et une très bonne capacité de franchissement de pente.

- ① H33-4 avec réservoir sans pression (570 l) pour l'enduits à chaud avec extrudeuse universelle MultiDotLine®, pivotant sous le réservoir, extrudeuse 50 cm
- ② L'enduits à froid 2c avec pompe de soufflet, système Spotflex®, M98:2
- ③ L'ordinateur de bord incl. système de commande électronique pour intervalle de trait ELC4

- Axe de machine de construction de 7 t, robuste et efficace avec plages de vitesse commutable hydrauliquement combinées à un moteur hydraulique à grande vitesse.
- Système de refroidissement avec adaptation automatique de la vitesse du ventilateur à la température ambiante et la charge de la machine (réduction de bruit en cas d'une charge normale de la machine et une performance de refroidissement plus élevée en cas de charge extrême).
- L'entrée de tout l'air de refroidissement sur le dessus de la machine - loin de brouillard de pulvérisation.
- Deux réservoirs de billes sous pression. Alimentation en billes de verre sur les côtés de la machine à une hauteur de remplissage optimale.
- Poste de commandement avec tous les éléments de commande

réglables vers les deux côtés, sans montage préalable de rails de guidage.

- Disposition des éléments de commande et de surveillance correspondant aux souhaits individuels et facile à changer. Supports de pistolets coulissant et facile à retirer pour marquages médians et marquages latéraux.
- Facilité d'accès à l'équipement de la machine lors de travaux de fonctionnement et de maintenance. La place importante entre la partie mécanique de la machine et le sol facilite également les travaux de maintenance par le bas.
- Parfaite vue panoramique même en marche arrière.
- Option: Possibilité de palettiser les unités individuelles d'application (réservoir de rechange) sans grand déploiement d'énergie, grâce à des systèmes de fermeture rapide et le principe modulaire.

H33-4

Combinaison possible !

HOFMANN

ROAD MARKING SYSTEMS

Données techniques

4-cylindres 3800 cm³,
Moteur Kubota turbo-diesel
refroidissement à eau

Variante I:

Non-Label (correspondre à **UE Stage II** resp. (US) EPA Tier 2)
74,0 kW à 2600 tr/min

Variante II:

Peu polluant norme **UE Stage V** resp. (US) EPA Tier 4 avec catalyseur diesel à oxydation (DOC) et un filtre à particule diesel (DPF) ainsi que convertisseur catalytique SCR avec AdBlue® et intercooler 86,4 kW bei 2600 tr/min

Réservoir de carburant: 150 l dans la zone de sécurité au-dessus de l'essieu arrière
Réservoir à huile hydraulique: 85 l

Débit d'air, disponible à:
2800 - 3500 l/min à 7,5 bar;
refroidisseur par air comprimé

Entraînement:

- hydraulique réglable en continu
- fonctionne simultanément comme frein de service
- régimes de vitesse:
2: 0-5,3 / 0-19,5 km/h
4: 0-4,3 / 0-6,5 / 0-16,0 / 0-24,5 km/h

Prises de force pour jusqu'à 5 pompes hydrauliques pour entraînements divers, p.e. pompes de dosage, mélangeurs etc.

Réservoir à billes de verre sous pression:
2 x 160 l (jusqu'à max. 3 bar)

Dimensions (L x La x H mm):
5300 - 6100 x 1340 x 2380 (dépendant de l'équipement)

Poids, équipé:
2600 - 4400 kg, env.

Angle d'inclinaison maximale:
50 % (26°) à 6500 kg à vitesse réduite

Poids total admissible:
6800 kg, env.

Peintures à froid

Réservoirs

jusqu'à 1080 l *
montés longitudinalement:
jusqu'à 385 l *
(réservoirs sous pression pivotant)

540- et 1000 l réservoirs sous pression conviennent aussi bien pour l'équipement de pompe universelle (jusqu'à un débit de 24 l/min), toutefois on peut utiliser ces réservoir sans pression.

La pompe universelle convient aussi bien à la procédé à haute pression (procédé Airless) qu'à la procédé à basse pression (pulvérisation par air comprimé/procédé Airspray). Pour le procédé Airspray la pompe convient aussi pour des peintures »non-Airless« avec et sans billes de verre mélangées.
(cf. notre information n° 374 et 382)

Marquage conditionné par la route (AMAKOS®) applicable sous des conditions particulières:

À choisir entre l'épaisseur constante de la couche indépendamment de la vitesse du travail et le réglage manuel. (cf. notre information n° 396)

Enduits à froid 2 composants

Réservoirs

Enduits à froid pulvérisables:
jusqu'à 1000 l *

Enduits à froid:

jusqu'à 650 l *

540- et 1000 l réservoirs sous pression (seulement 98:2) conviennent aussi bien pour l'équipement de pompe universelle (jusqu'à un débit de 24 l/min), toutefois on peut utiliser ces réservoir sans pression.

Enduits à froid pulvérisables 1:1 et 98:2
La pompe universelle convient aussi bien à la procédé à haute pression (méthode Airless) qu'à la procédé à basse pression (pulvérisation par air comprimé/méthode Airspray). Pour la méthode Airspray la pompe convient aussi pour l'enduits à froid pulvérisés-»non-Airless« avec et sans billes de verre mélangées.
(cf. nos info n° 374, 387)

Enduits à froid extrud. 1:1 et 98:2
Marquages plains, structurés (agglomérés) et Spotflex® (système pompe à soufflet ou réservoir sous pression) ainsi que marquages profilés (système sabots) pour une épaisseur de couche jusqu'à 15 mm. (conditionné par le matériau).
(cf. nos info n° 384, 385)

Enduits à chaud

Réservoirs

Enduits à chaud par extrusion:
jusqu'à 600 l *
Réservoirs chauffés au gaz propane ou au carburant Diesel.

Sabots ouverts avec enveloppe d'huile et chauffage au gaz propane ou carburant Diesel. Clapets interchangeables pour largeurs variables entre 10 et 50 cm ainsi que équipements pour marquages de profil. (cf. notre information n° 279)

Sabots fermés avec chauffage directement du réservoir, avec pompe de recirculation d'huile.

Extrudeuse pour l'application enduits à chaud d'une, deux ou trois bandes, avec largeur variable, pour des bandes continues et discontinues simultanément ainsi que marquages agglomérés (Extrudeuse Universelle MultiDotLine®/MultiDotLine®-Plus) et profilés. Les extrudeuses à volets existants sont, grâce à sa conception modulaire, modifiable à tout moment pour pouvoir exécuter des très différentes types de marquages plains et profilés.
(cf. nos informations n° 279, 343, 430)

Combinaisons d'enduits à chaud par extrusion en fonctionnement de l'extrudeuse ou du sabot (sans pression) avec thermoplastique projetable par pompe de dosage (sans pression) ou réservoir pressurisé possibles.

Enduits à chaud projetables

Réservoirs

Enduits à chaud projetables:
jusqu'à 800 l *
Réservoirs chauffés au gaz propane ou au carburant Diesel.

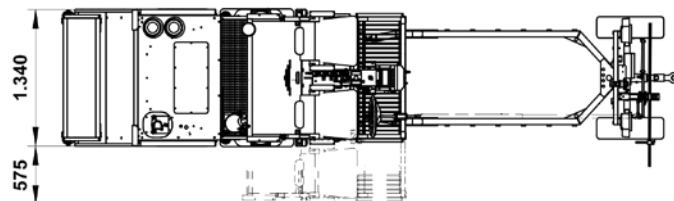
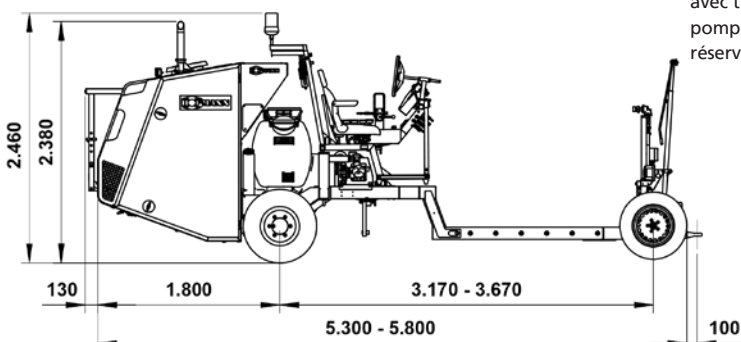
Support pistolets pour plusieurs pistolets déplaçables latéralement du côté gauche vers le droit de la machine à action progressive.

Pompe de recirculation d'huile thermique et réchauffeur de l'air atomisé pour l'amélioration de la projetabilité des matériaux.

Les réservoirs sous pression de 300 l un paroi est amovible pour faciliter le nettoyage de l'intérieur.

En cas d'une réduction de pression une soupape de sécurité à la sortie du réservoir ferme automatiquement.

Combinaisons du enduits à chaud projetable avec pompe de dosage (sans pression) ou réservoir sous pression avec enduits à chaud par extrusion en fonctionnement de l'extrudeuse ou du sabot de tirage (sans pression) possibles.



(* Dimensions spéciales sur demande)