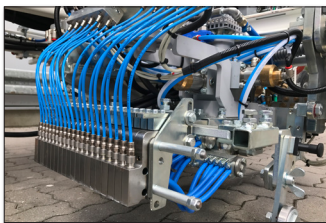




## H33-4



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



## ROAD MARKING SYSTEMS

### Données techniques

4-cylindres 3800 cm<sup>3</sup>,  
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 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 entraî-  
nements 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 pres-  
sion conviennent aussi bien pour  
l'équipement de pompe universelle  
(jusqu'à un débit de 24 l/min), toute-  
fois 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 pres-  
sion (seulement 98:2) conviennent  
aussi bien pour l'équipement de  
pompe universelle (jusqu'à un débit  
de 24 l/min), toutefois on peut utili-  
ser 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 710 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 inter-  
changeables pour largeurs variables  
entre 10 et 50 cm ainsi que équipe-  
ments pour marquages de profil.  
(cf. notre information n° 279)

Sabots fermés avec chauffage direc-  
tement 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 concep-  
tion 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'ex-  
trudeuse 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.

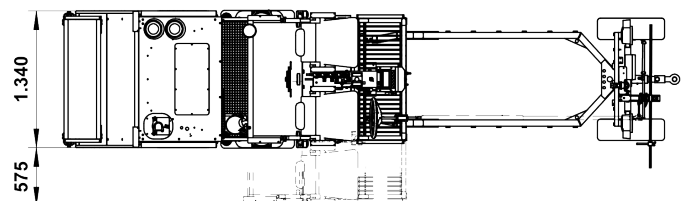
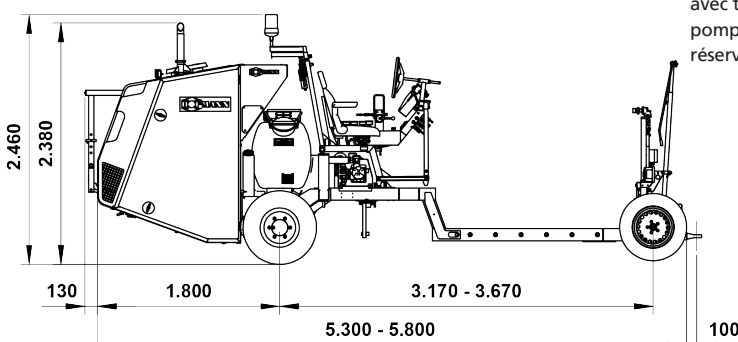
Support pistolets pour plusieurs  
pistolets déplaçables latéralement  
du côté gauche vers le droit de la  
machine à action progressive.

Pompe de recirculation d'huile ther-  
mique et réchauffeur de l'air ato-  
misé 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 sor-  
tie du réservoir ferme automatique-  
ment.

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'ex-  
trudeuse ou du sabot de tirage (sans  
pression) possibles.



(\* Dimensions spéciales sur demande)