



MALCON4/4E Système de commande électronique pour intervalle de trait et unité de documentation



MALCON4/4E

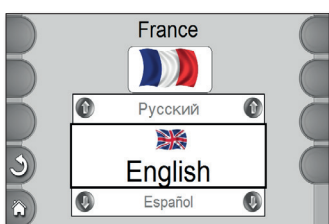
MALCON4/4E - un **appareil multifonction** comprenant:

- Appareil de commande électronique pour marquage
 - manuel
 - semi-automatique et
 - marquage entièrement automatisé
- Unité de contrôle de la quantité matériau appliqué
- Unité de documentation

avec la **possibilité** de:

- choisir parmi une multitude de programmes de marquage
- vérifier en permanence l'exactitude des marquages effectués
- d'éditer un document récapitulant les applications effectuées

Mise à jour du logiciel complet via USB



Logiciel standard disponible en **20 langues**, facilement paramétrable.

Commande auto-explicative sur un écran graphique excellent et clair.

Le MALCOLN4 peut réaliser jusqu'à 3 lignes parallèles simultanément et de façon totalement automatique. Il s'adapte facilement aux différentes normes de chaque pays.

Enregistrement et contrôle des débits actuels des pompes de dosage pour:

- procédés de peintures à froid 1 composant en basse pression (Airspray) et haute pression (Airless)
- enduits à froid 2 composants pulvérisables
- enduits à froid 2 composants (pompe de soufflet)
- enduits à chaud pulvérisés (pompe de soufflet) avec affichage de température

Option:

- caméra de recul
- contrôle MultiDotLine®
- système de retour

MALCON4/4E Système de commande électronique et unité de documentation

Données techniques

Réglage du intervalle de trait avec des débuts et fins différés ainsi que de marquage pleins sont possibles.

Changement de programme pendant le marquage possible, le cycle trait-espace en cours étant toujours terminé avant le démarrage du nouveau programme.

La reconnaissance du sens de la marche garantit que la machine pourra être manoeuvrée sans problème lorsque le programme se trouve sur un espace. De ce fait, le marquage commence au bon endroit.

Capacité de mémoire importante pour des combinaisons de lignes possibles (24 programmes) ainsi que 100 programmes pour le contrôle de MultiDotLine®.

Activation ou désactivation des pistolets pendant l'opération de marquage.*

Création de marquages profilés en fonctionnement par extrudeuse, par ex. „Spotflex®“.

Représentation graphique des informations sur l'extrudeuse et de la quantité de produit sur les machines équipés de pompes (Airless et Airspray).

Affichage et impression des données sur les lignes continues et discontinues appliquées.

Si un second programme (par ex. pour la réalisation d'une gouttière sur le marquage pendant l'opération de marquage) est désiré, ceci est également possible avec MALCON4/4E. Ainsi, 2 combinaisons différentes de divisions par traits peuvent être réalisées, avec le système pré-marquage même 3, mais seulement avec MALCON4E.

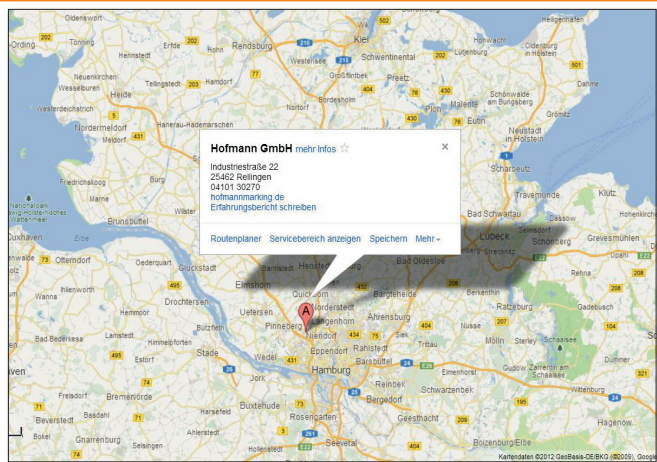
Vous avez la possibilité d'entrer le nombre de mesures à effectuer pendant, par exemple, 250 m afin d'obtenir une analyse sur l'épaisseur de la ligne appliquée (selon réglementations allemands).

Il est possible de se conformer aux exigences régionales, sur indication de la température ambiante, la température de la chaussée, l'humidité relative de l'air et le rajout de matériau de re-dispersion, par des moyens de surveillance personnels.

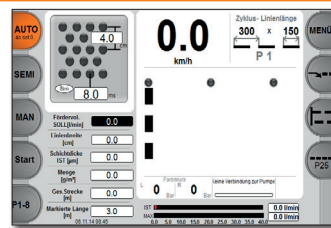
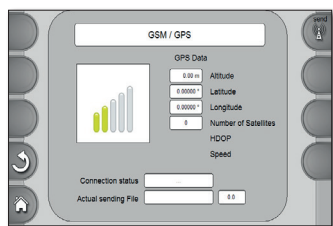
Après enregistrement de la largeur de trait et du poids spécifique du matériau de marquage, la puissance de trait actuelle (μm et g/m^2) est continuellement indiquée par la console.

Mode simulation (test fonctionnel à l'arrêt).

* La ligne commence pour le pistolet activé et la ligne se termine pour le pistolet désactivé tout en étant synchronisé.

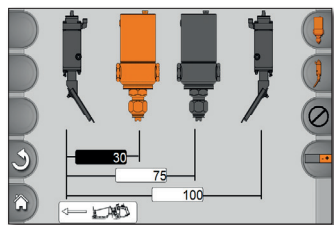


Exportation des données possible via PDA, clé USB ou sur un module GPS/GSM (localisation via GPS et transmission de données par GSM) pour établir des attestations de marquage et d'épaisseur.



Représentation mode Spotflex®

Les informations importantes en un clin d'oeil. **Édition** des trajets marqués et puissance de pompe (en option), surveillance de l'épaisseur de couche (pour le fonctionnement de la pompe).



Contrôle possible jusqu'à quatre unités de marquage disposées l'une derrière l'autre, telles que par ex. les pistolets à couleurs et billes de verre ou les clapets d'extrudeuse.

Le système de contrôle électronique offre trois possibilités de marquage:

Marquage manuel:

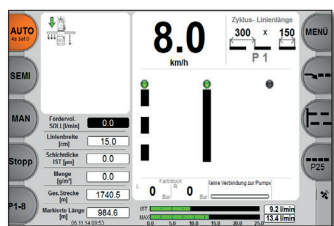
L'opérateur détermine la longueur du trait et avec quel pistolet l'opération de marquage est effectuée.

Marquage semi-automatique:

L'opérateur détermine quel pistolet doit être utilisé et le point de départ de l'opération de marquage. L'opération se termine lorsque la longueur de trait définie par le programme choisie a été atteinte.

Marquage entièrement automatisé:

La machine effectue l'opération de marquage de façon automatique d'après le programme sélectionné par l'opérateur.



Réglage des longueurs de lignes et de cycles sélectionnables via les **Joysticks**.

En outre, la zone de ligne de préalarme (par ex. avant de passer des ballons) peut être effectuée automatiquement.

Représentation mode pompe universelle