



RM3D-2



①



②



③



④

Una máquina muy estrecha y manejable.

- Accionamiento hidráulico con motor de ruedas y con regulación de velocidad sin escalonamiento. Freno de estacionamiento de discos múltiples hidráulico.
- Buena visibilidad durante señalizaciones centrales y laterales.
- Fácil accesibilidad a la máquina para trabajos de mantenimiento.
- Puesto de mando con todos los instrumentos desplazable a ambos lados sin escalonamientos, sin necesidad de montaje previo de railes guía.
- Perfecta visibilidad panorámica, también durante marcha hacia atrás.
- El peso reducido de la máquina simplifica el transporte.

① RM3D-2 equipada para pinturas termoplásticas con extrusor S+5

② RM3D-2 para pinturas en frío (1 componente) así como pintura plástica en frío 2c pulverizable M98:2 con bomba AMAKOS® (Airless)

③ RMD3D-2 para termoplasticos pulverizables con depósito presurizado. Marcadores en ambos lados, dos pistolas de pintura y esferas a la izquierda, una pistola de pintura y esferas a la derecha

④ Equipada para pintura plástica en frío 2c pulverizable con dispersor de esferas

Datos técnicos

Motor turbodiesel Kubota de 4 cilindros de 1500 cm³, refrigerado por agua, baja emisión (UE Grado IIIA resp. (US) EPA Tier 4 Interim) 33,0 kW a 3000 r.p.m.

Depósito de aceite hidráulico: 43 l

Potencia del aire: hasta 1060 l/min. a 7,5 bares; (compresor de 2 cilindros)

Depósito de esferas presurizado: 100 l (max. 1,2 bar)

Medidas (L x A x Al mm): 3900 x 1250 x 2100 (depende del equipo)

Peso, con equipo: aprox. 1200 - 1600 kgs

Depósito de combustible: 38 l situado en la zona de seguridad delante del eje trasero

Accionamiento:
 • hidráulico, continuo
 • sirve como freno de servicio
 • margen de velocidad: 0 – 17,0 km/h

Peso total admisible: aprox. 2800 kgs

A Pinturas en frío

Depósitos
 hasta 225 l
 (depósito a presión)

225 l depósito a presión es adecuado para equipo con bomba universal (hasta 12 l/min caudal de la bomba) no obstante puede accionado también sin presión.

La bomba universal es adecuada tanto para procedimiento a alta presión /proceso Airless así como procedimiento a baja presión (proceso aire pulverizador/ Airspray). Para el proceso Airspray se puede utilizar la bomba universal también con pinturas "no-Airless" con o sin adición de esferas de vidrio premezcladas. (Véase información n° 374 y 382)

A Plásticos en frío de 2 componentes

Depósitos
 Plásticos en frío:
 hasta 225 l

Plásticos en frío proyectables:
 hasta 225 l

225 l depósito a presión es adecuado para equipo con bomba universal (hasta 12 l/min caudal de la bomba) no obstante puede accionado también sin presión.

Plásticos en frío proyectables de 98:2
 La bomba universal es adecuada tanto para procedimiento a alta presión /proceso Airless así como procedimiento a baja presión (proceso aire pulverizador/Airspray). Para el proceso Airspray se puede utilizar la bomba universal también con pinturas plásticas en frío proyectables "no-Airless" con o sin adición de esferas de vidrio premezcladas. (Véase información n° 374, 387)

Plásticos en frío extrus. 98:2
 Para señalizaciones lisas, de estructura (aglomeradas) y Spotflex® (sistema depósito a presión) así como perfiladas (sistema zapatón) con espesores de capa de hasta 15 mm (dependiendo del material). (Véase info n° 385)

Señalizaciones aglomeradas con zapatón abierto y tambor de portacionado.
 El material llega ya premezclado al zapatón (mezclador dinámico).

A Termoplásticos

Depósitos
 hasta 240 l
 (depósito sin presión), calentado con gas propano o gasoil.

Termoplásticos extrusionables
 Marcadores abiertos para termoplástico bañados en aceite y calentados por gas propano, con obturadores intercambiables para anchos de trazo de 10 – 50 cm así como equipos para señalizaciones perfiladas. (Véase información n° 279)

Extrusores para termoplástico, para trazos individuales, trazos dobles o triples, de anchos variables, trazos continuos y discontinuos al mismo tiempo así como trazos perfiladas de muchos diferentes tipos (Extrusor universal MultiDotLine®). Gracias a su construcción modular, los extrusores de chapaleta existentes pueden modificarse en cualquier momento para efectuar los más variados tipos de señalizaciones lisas y perfiladas. (Véase informaciones n° 279, 343, 430)

Posibilidad de conexión para zapatón y extrusor bilateral.

A Termoplásticos proyectables

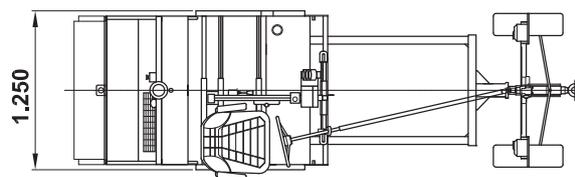
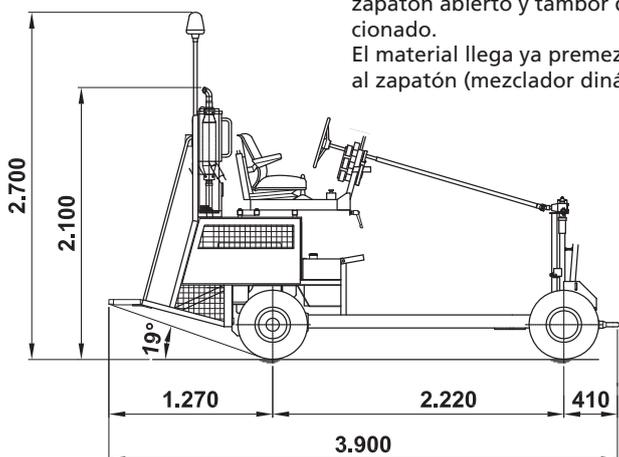
Depósitos
 hasta 200 lts
 calentado por gas propano o gasoil.

Soporte para dos pistolas pulverizadora.

Bomba de circulación de aceite térmico e intercambiador de calor para el calentamiento del aire pulverizador, proporcionando una mejor proyección del material.

Válvula de seguridad en la salida del depósito a presión que cierra automáticamente en caso de pérdida de presión.

A Sistema para la aplicación de materiales en proporción a la velocidad de marcha (AMAKOS®), aplicable bajo determinadas condiciones: Espesores de capa constantes independiente de la velocidad de marcha ó por ajuste manual son posibles. (Véase información n° 396)



(Tamaños modificados para requisitos particulares por requerimiento)