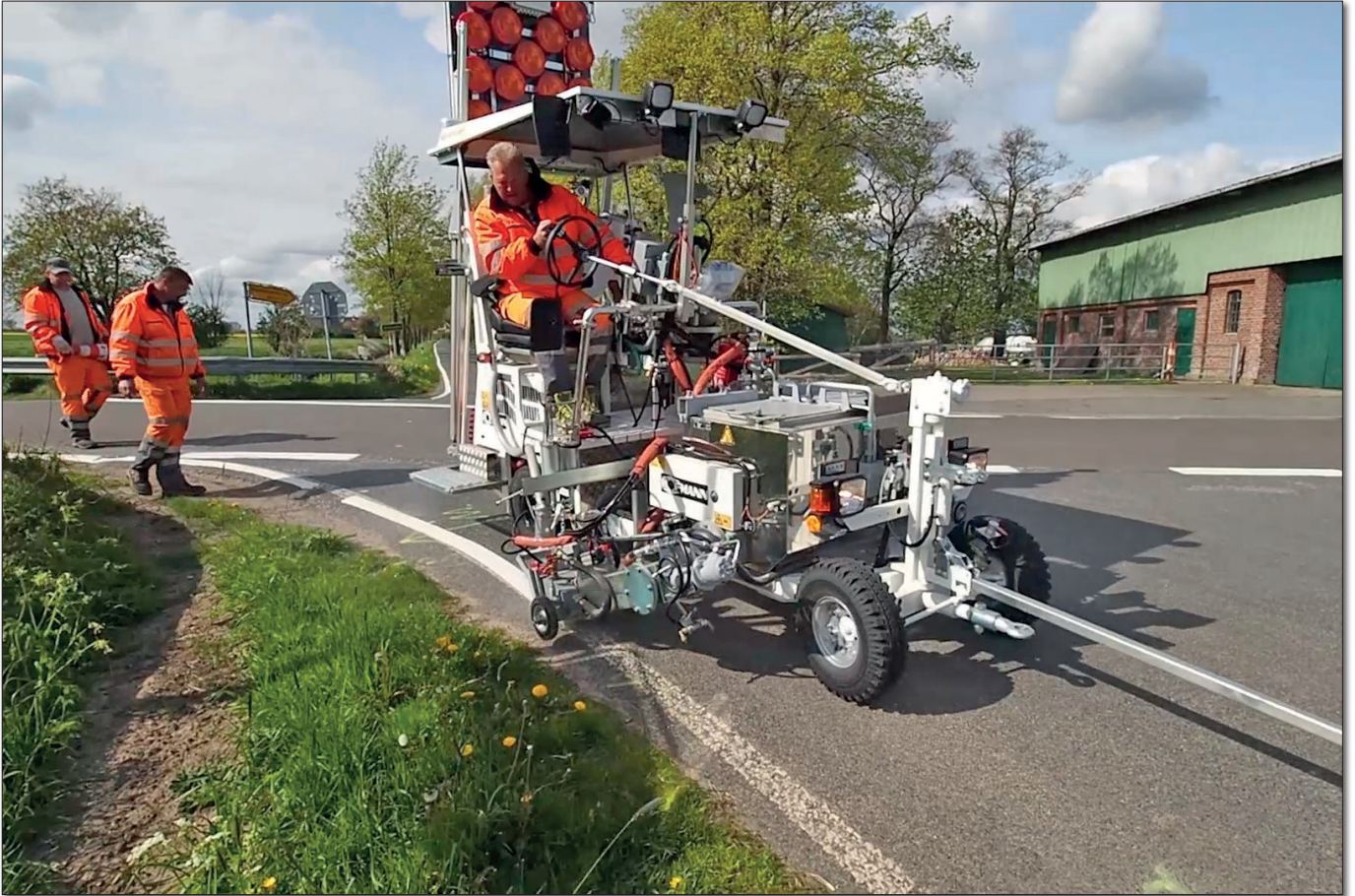




## RM3D-2



①



②

**Une machine très étroite et manœuvrable.**

- Entraînement hydraulique avec moteur de roue pour le réglage de vitesse progressif. Frein de stationnement à lamelles hydrauliques.
- Visibilité libre pendant le marquages axials et latéraux.
- Accès aisé à toutes les parties de la machine pour travaux de maintenance.
- Poste de conduite avec tous les éléments de contrôle / commande pouvant être réglé en continudes deux cotés sans montage préalable de rails de guidage.
- Visibilité panoramique excellente, également en marche arrière.
- Le faible poids de la machine simplifie transport.



③

① RM3D-2 équipé pour enduits à chaud avec extrudeuse S+S

② RM3D-2 pour peintures à froid (1 composant) ainsi que pour enduits à froid 2c pulvérisé M98:2 avec pompe AMAKOS® (Airless)

③ RM3D-2 pour enduits à froid pulvérisés avec réservoir sous pression. Des marqueurs à deux côtés, 2 pistolet de peinture et billes à la gauche, 1 pistolet de peinture et billes à la droite.

④ Équipé pour enduits à froid 2c pulvérisé avec diffuseur à billes de verre



④

## Données techniques

4 cylindres 1500 cm<sup>3</sup>,  
Kubota turbo diesel,  
refroidi par eau  
émissions polluantes de faible valeur  
(UE Stage IIIA resp. (US) EPA Tier 4 Interim)  
33,0 kW à 3000 tr/min

Réservoir de carburant: 38 l  
dans la zone de sécurité  
devant l'essieu arrière

Réservoir à huile hydraulique: 43 l

Capacité d'air:  
jusqu'à 1060 l/min à 7,5 bar;  
(compresseur de 2 cylindres)

Entraînement:

- hydraulique réglable en continu
- fonctionne simultanément comme frein de service
- régimes de vitesse: 0 – 17,0 km/h

Réservoir à billes de verre  
sous pression:  
100 l (max. 1,2 bar)

Dimensions (L x La x H mm):  
3900 x 1250 x 2100  
(dépendant de l'équipement)

Poids équipé:  
1200 - 1600 kg, env.

Poids total admissible:  
env. 2800 kg

### Peintures à froid

**Réservoirs**  
jusqu'à 225 l  
(réservoirs sous pression)

225 l réservoir sous pression convient aussi bien pour l'équipement de pompe universelle (jusqu'à un débit de 12 l/min), toutefois on peut utiliser ce 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. information n° 374 et 382)

### Enduits à froid 2 composants

**Réservoirs**  
Enduits à froid:  
jusqu'à 225 l

**Enduits à froid pulvérisés:**  
jusqu'à 225 l

Le réservoir sous pression de 225 convient aussi bien pour l'équipement de pompe universelle (jusqu'à un débit de 12 l/min), toutefois on peut utiliser ce réservoir sans pression.

**Enduits à froid pulvérisés 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. information n° 374, 387)

**Enduits à froid extrud. 98:2**

Marquages plans, structurés (agglomérés) et Spotflex® (système réservoir sous pression) ainsi que marquages de profil (système sabot) pour une épaisseur de couche jusqu'à 15 mm (conditionné par le material).

(cf. informations n° 385)

### Enduits à chaud

**Réservoirs**  
jusqu'à 240 l  
(réservoir sans pression),  
chauffés au gaz propane ou au carburant Diesel.

**Enduits à chaud par extrusion:**

Sabots ouverts avec enveloppe d'huile et chauffage au gaz propane avec clapets interchangeables pour largeurs des lignes variables entre 10 et 50 cm ainsi que équipements pour marquages de profil.

(cf. information n° 279)

Extrudeuse pour l'application thermoplastique d'une, deux ou trois bandes, avec largeur variable, pour des bandes continues et discontinues simultanément ainsi que pour l'application de bandes profilés de plusieurs différents types (Extrudeuse universelle MultiDotLine®). Les extrudeuses à volets existants sont, grâce à sa conception modulaire, modifiable à tout moment pour pouvoir exécuter des très différents types de marquage plans et profilés.

(cf. informations n° 279, 343, 430)

Possibilité de connecter des sabots et extrudeuse, bilatéral.

### Enduits à chaud pulvérisés

**Réservoirs**  
jusqu'à 200 l  
chauffés au gaz propane ou au carburant Diesel.

Support de pistolet pour deux pistolets pulvérisateur.

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

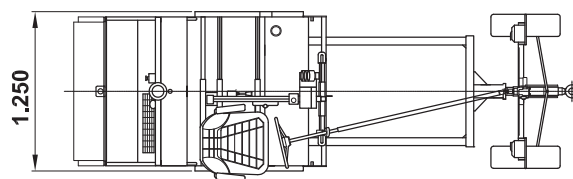
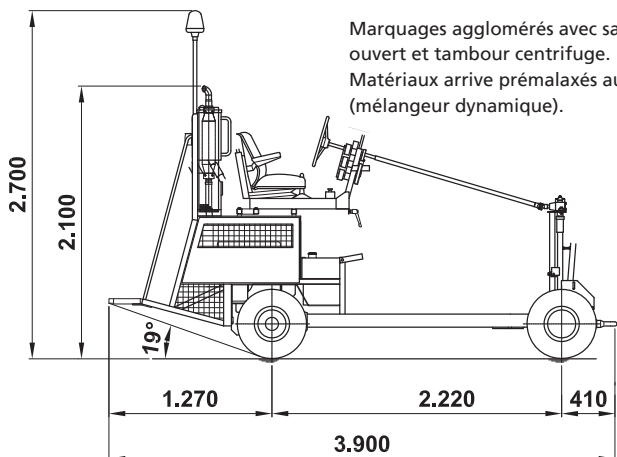
En cas d'une réduction de pression une soupape de sécurité à la sortie du réservoir ferme automatiquement.

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

À choisir entre l'épaisseur constante de la couche indépendant de la vitesse du travail et le réglage manuel.

(cf. information n° 396)

Marquages agglomérés avec sabot ouvert et tambour centrifuge.  
Matériaux arrive prémalaxés au sabot (mélangeur dynamique).



(Dimensions spéciales sur demande)