

## HOFMANN-Dosiertechnik für spezifikationsnäheres Markieren –

... so, wie der Auftraggeber es wünscht

- Nur die Einhaltung der bei Zulassungsprüfungen bewährten Schichtdicken und Glasperlenmengen garantiert die bei der Prüfung einer Markierung erzielten Ergebnisse auch in der Praxis. Weil sich die Schichtdicke nach der Applikation des Materials nicht mehr auf wirtschaftliche Weise überprüfen lässt, wünschten die öffentlichen Auftraggeber für Straßenmarkierungen schon frühzeitig, dass sich die Schichtdicke an der Markierungsmaschine einfach einstellen lässt und dann automatisch konstant bleibt – unabhängig von der Markierungsgeschwindigkeit und unabhängig von sich ändernder Materialviskosität.
- Ein wichtiger Schlüssel dazu sind Dosierpumpen, die spezielle Forderungen bezüglich der Anwendung in der Markiertechnik erfüllen müssen:
  1. Gleichbleibende Fördermenge, unabhängig von der Drehzahl pro Minute, vom Druck und von der Viskosität des Materials.
  2. Keine Pulsationen (ohne Pulsationsdämpfer).
  3. Kein fortschreitender Verschleiß, der die Fördermenge absinken lässt und regelmäßige Eichungen und Nachjustierungen erforderlich machen würde
- Bekannt geworden ist die Technik seit 1980 unter dem Begriff AMAKOS®.

AMAKOS® steht für

Applikation von Markierungsstoffen mit Automatischer **K**onstanthaltung der Schichtdicke

Die meisten HOFMANN-Systeme mit Pumpen sind sowohl für die AMAKOS®-Betriebsart als auch für die Non-AMAKOS®-Betriebsart einsetzbar.

### HOFMANN AMAKOS®

Betriebsart für geschwindigkeitsproportionale Applikation. Bei dieser Betriebsart dürfen Sie die Fahrgeschwindigkeit in weiten Grenzen ändern. Die Schichtdicke bleibt trotzdem konstant. Die Aufrechterhaltung der spezifizierten Schichtdicke ist nicht mehr nur abhängig von Geschicklichkeit und Zuverlässigkeit von Spezialisten. AMAKOS®: Vorteile wie HOFMANN Non-AMAKOS, zusätzlich entfällt die Überwachung der Geschwindigkeit.

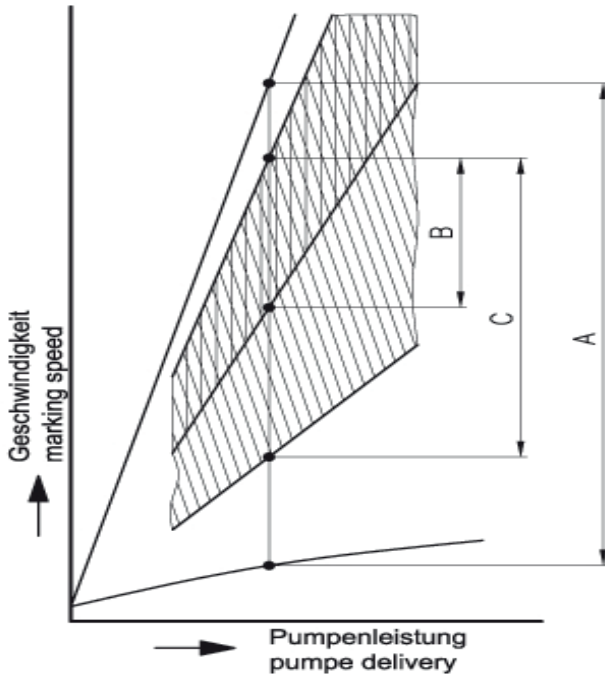
### HOFMANN Non-AMAKOS®

Betriebsart mit unabhängig von der Fahrgeschwindigkeit einstellbarer konstanter Fördermenge. Erfordert nicht mehr die ständige Überwachung von Druck und Viskosität.

Zum Vergleich: **Konventionell (druckgesteuerte Pumpen):** Schichtstärke abhängig von Druck, Viskosität, Fahrgeschwindigkeit. Hohe Arbeitsbelastung des Bedieners.

Für folgende Verfahren und Markierungsmaterialien bietet HOFMANN heute AMAKOS®-Technik:

	AIRSPRAY	AIRLESS	EXTRUSION
KALTFARBEN	•	•	
2K KALTPLASTIKEN			•
SPRITZB. 2K KALTPLASTIKEN	•	•	
THERMOPLASTIKEN			•
SPRITZB. THERMOPLASTIKEN	•		



91 42 526

Das Diagramm zeigt die Geschwindigkeitsbereiche, in denen die Markiergeschwindigkeit verändert werden kann.

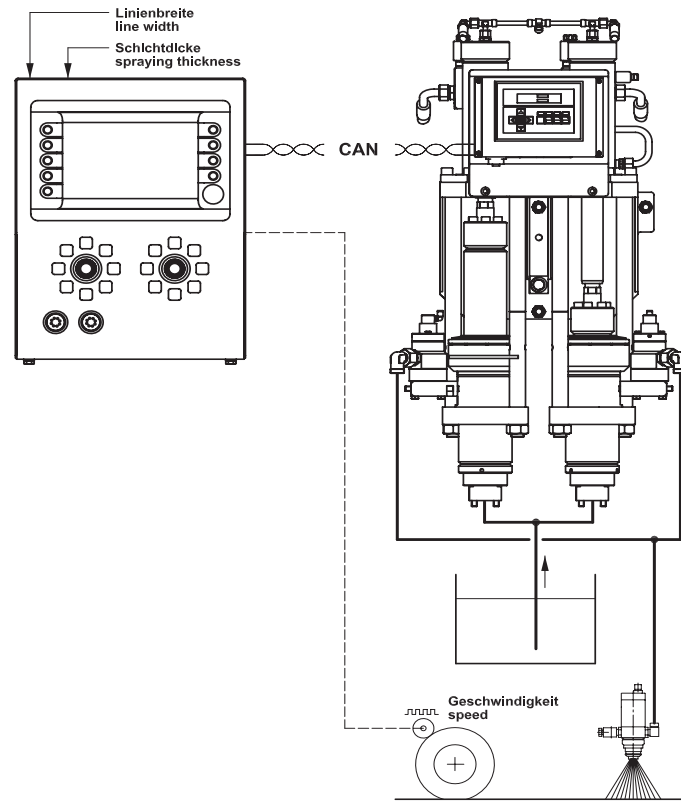
- A Zerstäuberluft-Spritzverfahren
- B Airless-Spritzverfahren
- C Airless-Spritzverfahren mit Linienbreitenkonstanthalter

Der Variationsbereich für die Geschwindigkeit bei Airless-Spritzverfahren ist gegenüber Zerstäuberluft-Spritzverfahren eingeschränkt. Die praktikable Höchstgeschwindigkeit beträgt in der Regel das 1,5-fache der praktikablen Mindestgeschwindigkeit. Bei Verwendung des Linienbreitenkonstanthalters ist hier der Faktor 3 möglich.

Kein Problem bei Linienkombinationen mit bis zu drei Pistolen (gilt nicht für Zwei-Komponenten-Materialien). Bei Öffnen der zweiten oder dritten Pistole wird die Pumpe auf die Förderung der entsprechenden Materialmenge umgeschaltet.



### Malcon



In das Steuergerät MALCON4 werden Breite und Spritzdicke der Markierungslinie eingegeben.

Die entsprechend der Fahrgeschwindigkeit notwendige Farbmenge wird per CAN-Bus zur Pumpe übertragen, die die Materialmenge geregelt fördert. Die sich aus der Rückmeldung ergebende Schichtdicke wird mit GPS-Koordinaten ZTV-M-konform protokolliert. Mit der Eingabe weiterer Auftragsdaten können so Protokolle erstellt werden wie sie vom Auftraggeber häufig gefordert werden.