

Technique de Marquage Airless La différence essentielle HOFMANN Technique Airless – Technique Airless conventionnelle

Avec la technique conventionnelle il n'existe aucun asservissement entre le débit de la pompe et la vitesse de déplacement de la machine.

Lors du marquage, un débit défini et constant est sélectionné pour les pompes et le conducteur contrôle la vitesse de déplacement de la machine et la maintient constante, de façon à obtenir l'épaisseur d'application de peinture souhaitée. Celle-ci est continuellement calculée à partir du débit de peinture mesuré et de la vitesse de déplacement de la machine et affichée (de manière retardée). Le conducteur doit observer l'affichage et ajuster sa vitesse en fonction de ce que celui-ci indique, autrement dit, le conducteur joue le rôle de régulateur. Une tâche à vrai dire bien fatigante. Aucune trace d'automatisme. Il va alors de soi, que les écarts par rapport à l'épaisseur d'application de consigne seront d'autant plus nombreux et plus importants, que le conducteur est moins consciencieux et plus fatigué.

Pour les machines Airless HOFMANN, il en va tout autrement. Ici, le débit de la pompe est asservi en fonction de la vitesse de déplacement de la machine. Lorsque la vitesse varie, le débit de la pompe varie également, à savoir dans le même rapport et sans retard. De ce fait, l'épaisseur d'application de la peinture reste toujours constante - de manière entièrement automatique.

Le conducteur n'a pas besoin d'observer l'affichage de l'épaisseur d'application et n'a pas non plus besoin de maintenir constante la vitesse de déplacement de la machine. Au contraire, il peut adapter sa vitesse aux conditions du trafic routier et à la configuration de la route, de manière active dans une plage de vitesse élevée. Ceci permet d'augmenter énormément la vitesse moyenne!



L'épaisseur de la peinture appliquée ne résulte pas du débit de peinture et de la vitesse adaptée en conséquence, comme c'est le cas pour les machines Airless usuelles. Sur les machines HOFMANN, l'épaisseur d'application est réglée et reste ensuite automatiquement constante. Le réglage peut bien sûr être modifié au cours de la progression de la machine sans que l'on soit obligé de veiller à sa vitesse de déplacement. Sur le croquis joint, sont comparés le système traditionnel et le système AMAKOS® de HOFMANN.

HOFMANN – Technique Airless dépendant de la route parcourue - éprouvée depuis plus de 15 ans!

HOFMANN GMBH

AMAKOS®: **Application de substances de marquage proportionnelle à la vitesse, avec maintien constant et automatique de l'épaisseur de couche**

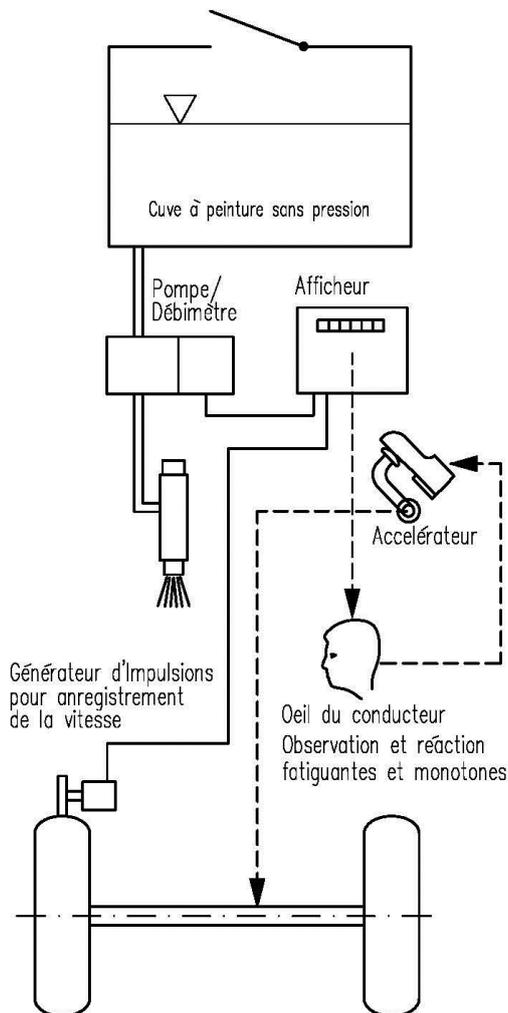
Technique conventionnelle

Technique HOFMANN

Pour Inf. Nr 277

A

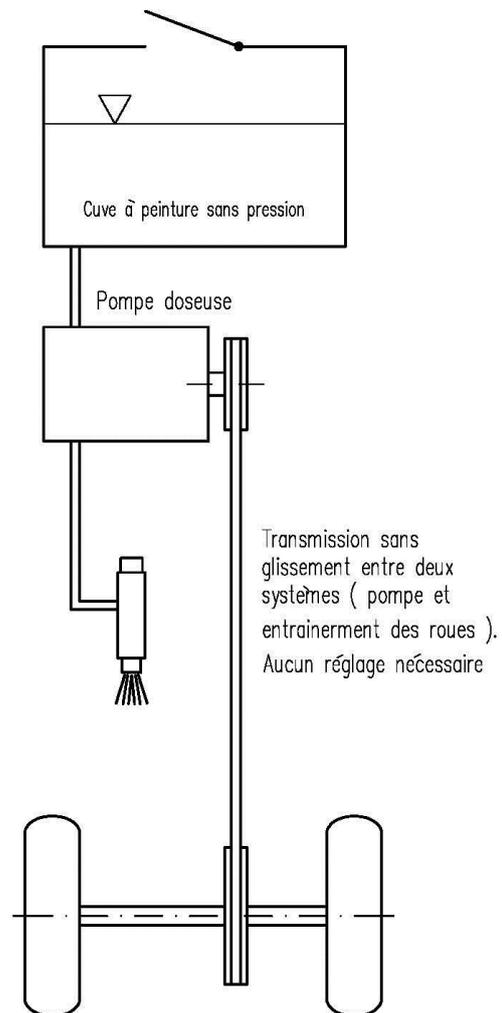
Système d'affichage de l'épaisseur d'application (avec débitmètre)



Affichage des valeurs moyennes calculées de l'épaisseur d'application. La réaction du conducteur, en cas d'écart entre valeur réelle et valeur de consigne, est retardée. La précision de l'épaisseur d'application dépend fortement de la minutie et de l'état de fatigue du conducteur. Si l'écart entre la valeur réelle et la valeur de consigne est nul, la vitesse de déplacement ne doit pas varier. Toute variation de la vitesse provoque une modification de l'épaisseur d'application s'écartant de la valeur de consigne.

B

Maintien de l'épaisseur d'application avec pompe doseuse à et trainement proportionnel à la vitesse



La quantité de peinture est dosée proportionnellement à la vitesse. Le débit de la pompe suit sans retard les variations de la vitesse de déplacement de la machine. La vitesse de déplacement peut même être modifiée presque à volonté par le conducteur, l'épaisseur d'application reste constante. La précision de l'épaisseur d'application dépend moins de la minutie du conducteur de la machine.

91 36 304-2