

## Aplicación húmedo sobre húmedo de líneas aglomeradas

En algunos tipos de marcas de aglomerado, los aglomerados, que consisten en un material de marcado de alta viscosidad, se aplican sobre un material de marcado de baja viscosidad pulverizado poco antes (método húmedo sobre húmedo).

Esto se puede realizar sucesivamente en dos pasos con dos máquinas o en un solo paso con una sola máquina en la que estén instalados ambos sistemas de aplicación.

El cumplimiento de la cantidad de aplicación de un material de señalización es mucho más difícil con el control manual que con el control dependiente de la trayectoria, ya que los cambios en la velocidad de señalización, la viscosidad del material de señalización (temperatura) y la presión de pulverización influyen directamente en la cantidad de aplicación y, por lo tanto, en el espesor de la capa.

Por lo general, estos se corrigen modificando la velocidad cuando se detectan desviaciones con respecto al valor nominal.

Si ambos sistemas de aplicación están instalados en una máquina, el control manual de la aplicación de la marca no solo es el doble de difícil, sino mucho más difícil.

Mientras que en una instalación individual se puede ajustar la aplicación del material de marcado al tamaño deseado modificando la velocidad de marcado, la posibilidad de corrección mediante cambios de velocidad es limitada cuando se instalan ambos sistemas de aplicación en una máquina.

De hecho, si se corrige la aplicación incorrecta de uno de los materiales de marcado cambiando la velocidad, la aplicación hasta entonces correcta del otro material de marcado también cambia en el mismo sentido. Por lo tanto, su aplicación se desvía del valor nominal.

Por lo tanto, es necesario eliminar la desviación de la cantidad aplicada mediante otras medidas, por ejemplo, modificando las presiones de aplicación o el caudal de la bomba.

Por el contrario, en el procedimiento dependiente de la distancia con dos bombas dosificadoras, las cantidades de aplicación previamente ajustadas de ambos materiales de marcado se mantienen siempre constantes de forma automática cuando se producen cambios de velocidad. Y, como es sabido, esto también se aplica a los cambios en la velocidad de marcado y la viscosidad del material de marcado.