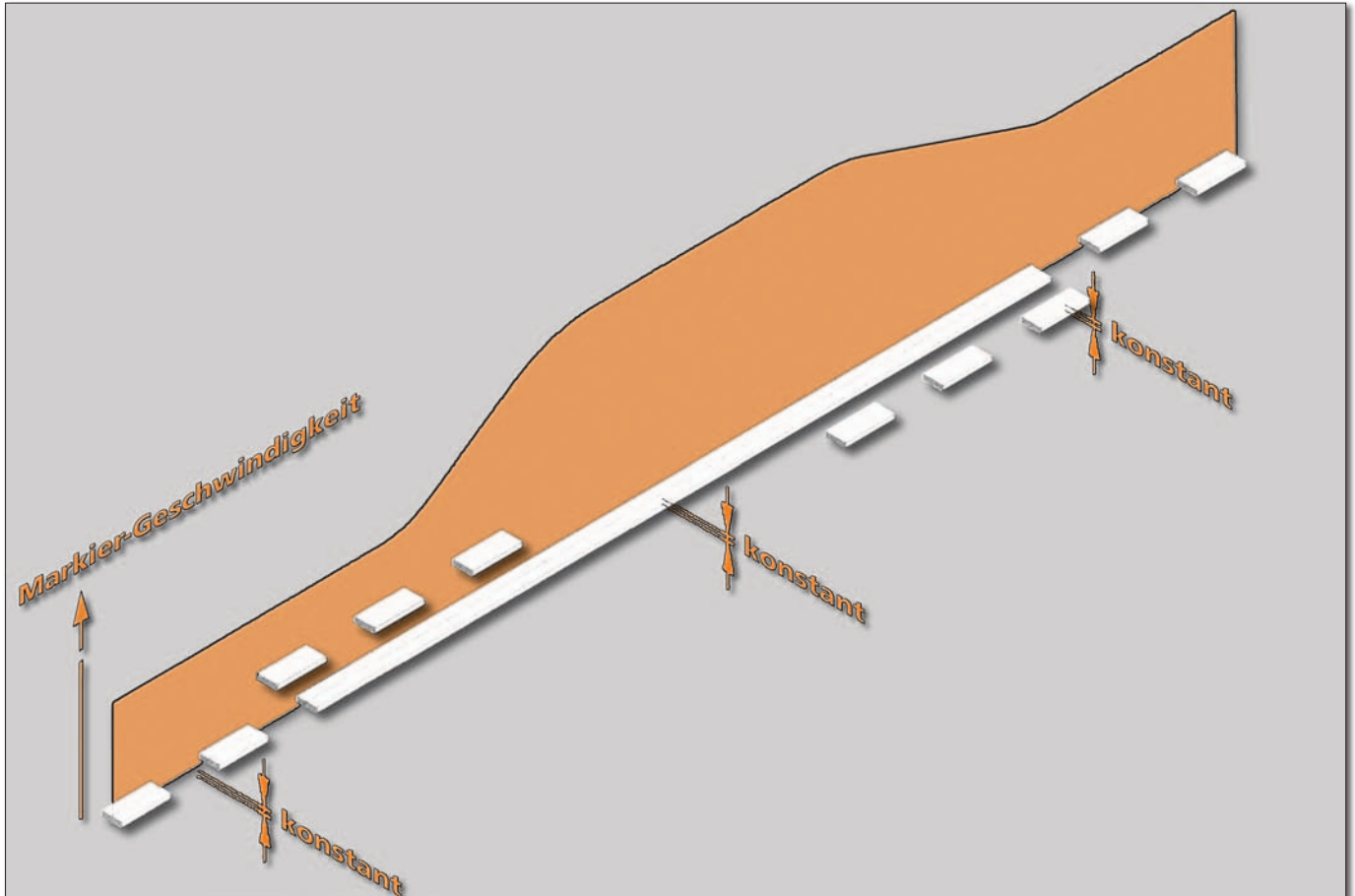




Dosiertechnik



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
Konstanthaltung der
Schichtdicke

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

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 Geschwindigkeit und Zuverlässigkeit von Spezialisten. AMAKOS® erfordert nicht mehr die ständige Überwachung von Geschwindigkeit, Druck und Viskosität.

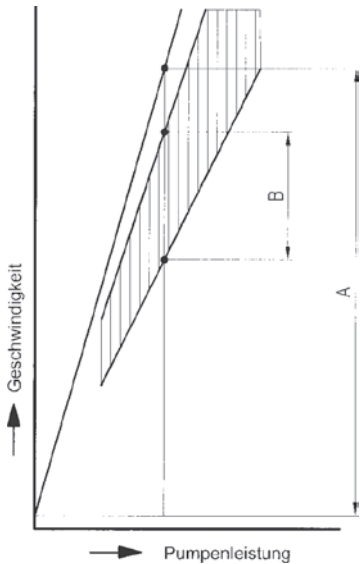
Non-AMAKOS®
Betriebsart mit unabhängig von der Fahrgeschwindigkeit einstellbarer konstanter Fördermenge. Wenn Sie bei dieser Betriebsart die Fahrgeschwindigkeit ändern, ändert sich immer auch die Schichtdicke.

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

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



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



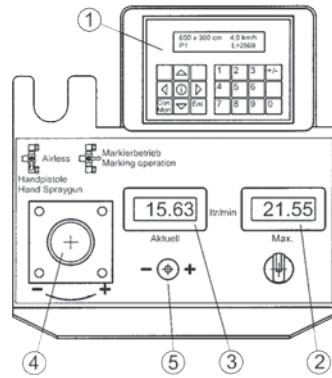
Der Variationsbereich für die Geschwindigkeit bei Airless-Spritzverfahren ist gegenüber Zerstäuberluft-Spritzverfahren eingeschränkt. Die praktikable Höchstgeschwindigkeit beträgt in der Regel das 1,5-fache der praktikablen Mindestgeschwindigkeit.

A Zerstäuberluft-Spritzverfahren
B Airless-Spritzverfahren

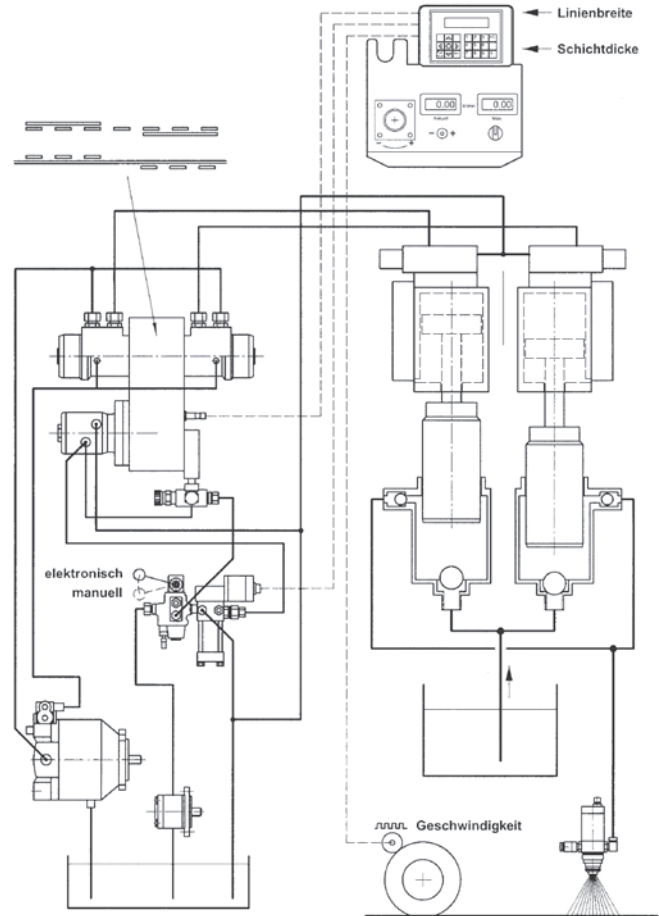
Kein Problem bei Linienkombinationen mit zwei Pistolen (gilt nicht für Zwei-Komponenten-Materialien).

Bei Öffnen der zweiten Pistole wird die Pumpe auf die Förderung der doppelten Materialmenge umgeschaltet.

Steuergerät, in das Breite und Spritzdicke der Markierungslinie eingegeben werden. Zusätzlich gibt es ein Dokumentationssystem für die regelmäßige Protokollierung der rechnerischen Schichtdicke bzw. der Schichtdicken-Abweichungen, die über vorwählbare Grenzen hinausgehen. Mit der Eingabe und Protokollierung von weiteren Auftragsdaten ergeben sich Protokolle, die häufig bei Auftraggebern willkommen sind.



- 1 Einstellung von Linienbreite und gewünschter Spritzdicke
- 2 Anzeige max. mögliche Fördermenge bei gerade vorliegender Motordrehzahl
- 3 Anzeige aktuelle Fördermenge
- 4 Einstellung des Pumpendruckes für Linien-Unterbrechung
- 5 FeinEinstellung einer Konstant-Fördermenge (Notssystem)



HOFMANN entwickelte alternativ selbstverständlich auch auf Durchflussmessung basierende Systeme mit eigenen (verschleißfreien) Durchflussmessern.

Diese Systeme, die eine Anzeige für die momentane Schichtdicke bzw. die Menge pro Quadratmeter aufweisen, bedeuten nur einen halben Schritt in die richtige Richtung, denn es handelt sich lediglich um Kontrollsysteme. Der Bedienungsmann muss die Anzeige beobachten und auf Abweichungen durch entsprechendes Verändern der Geschwindigkeit reagieren – eine ermüdende Angelegenheit. Kein Wunder, dass sich HOFMANN-Kunden ausschließlich für Dosierpumpensysteme entschieden. Dosieren beinhaltet nämlich den Messvorgang und bedeutet Förderung der richtigen Menge.

