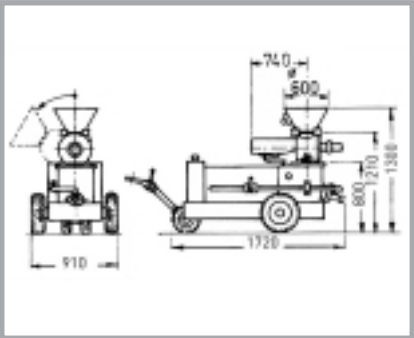
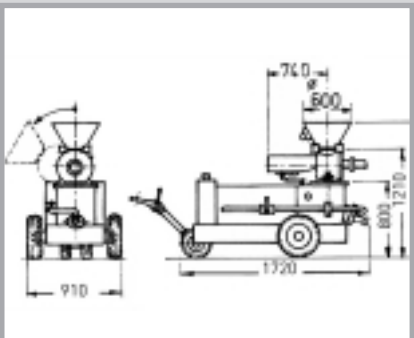


Données techniques

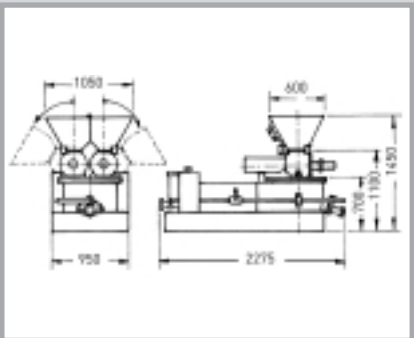
Type A1N		
Rendement effectif	(m³/h)	0,3 - 5
Dimensions de particules des granulats	(mm)	0 - 12
Raccordement du tuyau flexible pour transport de mortiers	(ø mm)	25/ 32/ 40
Besoin en air, en fonction du ø du tuyau flexible et la distance de transport	(m³/min)	3 - 9
Distance de transport	(m)	jusqu'à 700
Hauteur de transport	(m)	jusqu'à 150
Longueur/ largeur/ hauteur	(mm)	1.720 x 910 x 1.300
Poids	(kg)	900



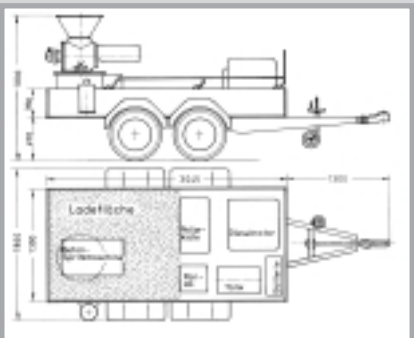
Type TSN/ B1N		
Rendement effectif	(m³/h)	0,3 - 8
Dimensions de particules des granulats	(mm)	0 - 16
Raccordement du tuyau flexible pour transport de mortiers	(ø mm)	25/ 32/ 40/ 50/ 65
Besoin en air, en fonction du ø du tuyau flexible et la distance de transport	(m³/min)	4 - 20
Distance de transport	(m)	jusqu'à 1.500
Hauteur de transport	(m)	jusqu'à 150
Longueur/ largeur/ hauteur	(mm)	2.005 x 710 x 1.300
Poids	(kg)	1.120/ 1.150



Type C1N		
Rendement effectif	(m³/h)	5 - 15
Dimensions de particules des granulats	(mm)	0 - 16
Raccordement du tuyau flexible pour transport de mortiers	(ø mm)	50/ 65/ 70/ 80
Besoin en air, en fonction du ø du tuyau flexible et la distance de transport	(m³/min)	12 - 35
Distance de transport	(m)	jusqu'à 1.500
Hauteur de transport	(m)	jusqu'à 150
Longueur/ largeur/ hauteur	(mm)	2.275 x 1.050 x 1.450
Poids	(kg)	1.950



Dispositif de réhabilitation Type 208 « Sanierexpress »		
Rendement effectif	(m³/h)	0,3 - 5
Dimensions de particules des granulats	(mm)	0 - 12
Raccordement du tuyau flexible pour transport de mortiers	(ø mm)	25/ 32/ 40
Besoin en air, en fonction du ø du tuyau flexible et la distance de transport	(m³/min)	3 - 9
Distance de transport	(m)	jusqu'à 700
Hauteur de transport	(m)	jusqu'à 150
Longueur/ largeur/ hauteur	(mm)	3.045 x 1.860 x 1.830
Poids	(kg)	1.640



Sous réserve de modifications techniques | état | 06/ 2010

Machines de projection de béton

Pour le béton projeté, le mortier à projeter et les masses réfractaires



Développées pour

- L'emploi dans le secteur professionnel sous les conditions les plus dures
- Les mortiers et bétons secs et pré-humectés
- Travail sans poussière
- Rentabilité maximale

Situation de départ

La qualité du béton projeté dépend essentiellement du respect des caractéristiques d'eau/de ciment prescrites et d'un mélange approprié du matériel à projeter avec l'eau.

Solution

Le système de chambre de régulation SBS intelligent permet à l'utilisateur de produire de manière fiable et simple du béton projeté dans la plus haute qualité même sous les conditions les plus difficiles.

Un grand nombre de pochettes chargent le flux d'air de quantités égales du matériel à projeter. Une quantité suffisante de matériel à projeter fourni dans la chambre pressurisée et un flux d'air constant assurent le transport vers la lance de projection selon le procédé du courant d'air dilué dans un flux de débit sans pulsations, mais régulier. L'entraînement électro-hydraulique de la machine de projection permet un ajuste-

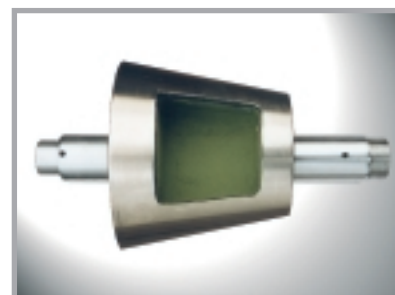
C'est uniquement un flux de débit absolument sans pulsations, mais régulier, qui permet un mélange optimal du matériel à projeter à la lance.

ment en continu de la quantité de matériel suite à une modification de la vitesse de la poulie. Le distributeur-doseur destiné à l'alimentation de la chambre pressurisée assure de manière fiable l'étanchéité de la partie de la machine qui est sous pression et assure une opération absolument sans poussière de la machine et évite les pertes de pression. Un système de réajustage facile à manier pour le distributeur-doseur garantit une longue durée de vie pour les pièces d'usure et de bas coûts. Des mécanismes pliables et enfichables robustes permettent d'effectuer le nettoyage de la machine dans quelques minutes.



Résumé des avantages

- Traitement de béton projeté à faible rebond suite à un flux de débit régulier
- Opération de machine sans poussière suite au système entièrement capsulé
- Distances de transport jusqu'à 1.500 m, hauteurs de transport jusqu'à 150 m
- Ajustement en continu du débit de 0,3 m³/h jusqu'à 15 m³/h
- Une machine pour les applications allant des petites applications jusqu'au béton de projection de masse
- Faibles coûts liés à l'usure grâce au refroidissement et à la lubrification des pièces d'usure
- Egalement appropriées pour le mortier SPCC et le béton fibrés
- Utilisables pour le sablage et le remblaiement
- Technologie robuste et durable



Distributeur-doseur



Machine ouverte

Mode de fonctionnement

Le distributeur-doseur (3) sert d'écluse entre la trémie d'alimentation (1) et la chambre pressurisée (4) remplie d'air comprimé. Les pochettes (8) du distributeur-doseur (3) en rotation remplissent la chambre pressurisée (4) avec du mortier à projeter*. L'air comprimé qui entre lors de la vidange des pochettes est relâché à travers l'échappement (2), des particules fines entraînées éventuellement sont retenues par un filtre. En vue d'étanchéification de l'écluse, le distributeur-doseur (3) conique refroidi par l'eau est déplacé à travers un dispositif de réajustage dans un joint élastique de manière centralisée. Le matériel à projeter* dans la chambre pressurisée (4) est transporté par la poulie (5) vers la zone de décharge (6). L'air comprimé (7) arrivant dans la chambre de pressurisée (4) est dévié dans la zone de décharge (6) et chargé de mortiers à projeter.

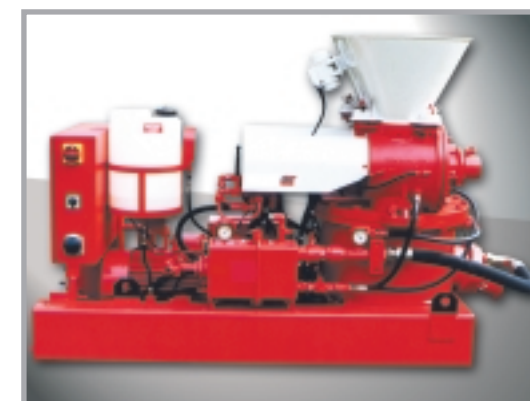
* Séché au four jusqu'à consistance de terre humide, max. 5 %.



Type A1N - application: réhabilitation/ constructions réfractaires



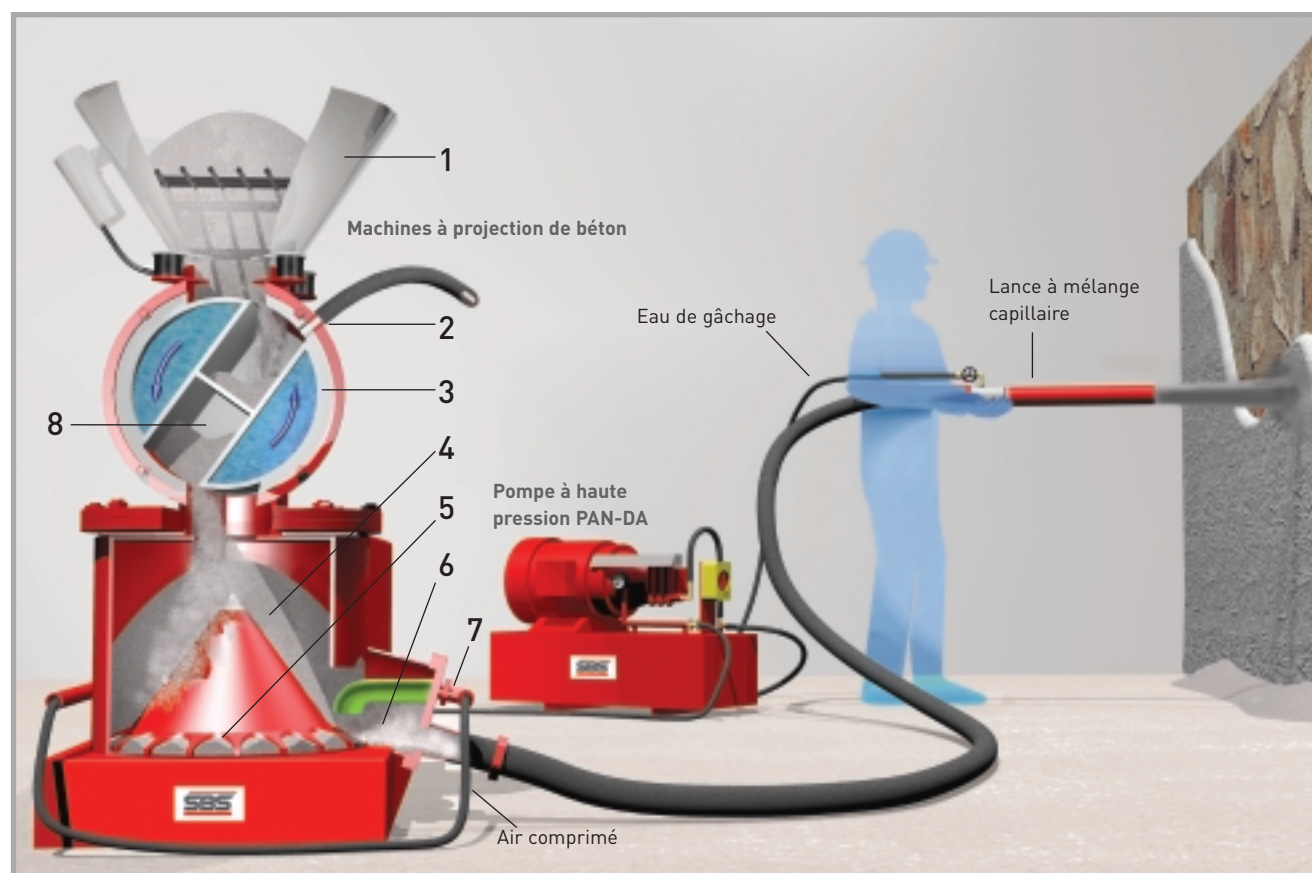
Type TSN/ B1N - application: construction de tunnels/industries minières



Type C1N - application: construction de tunnels



Type 208 - application: réhabilitation



Système SBS

