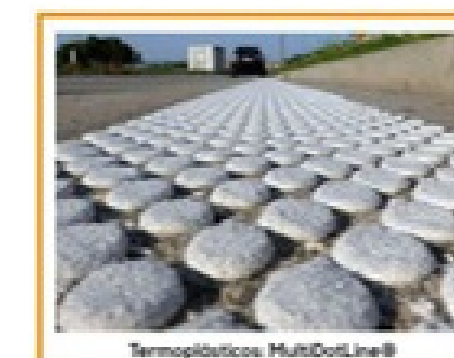
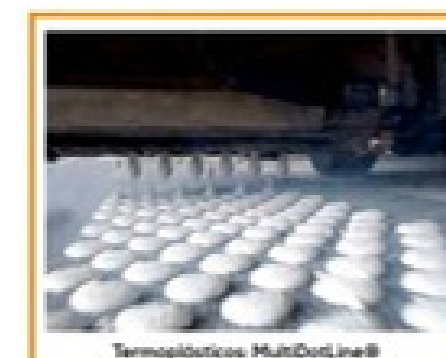
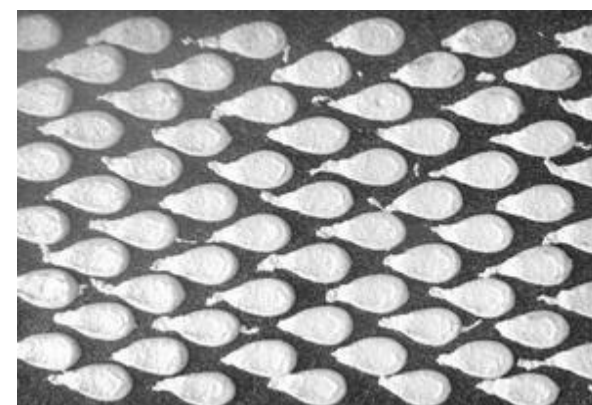
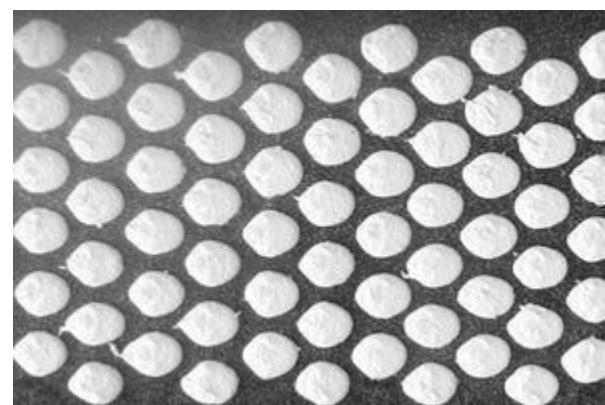






Puedes hacer Lineas planas, Multipunto, Gotas y Resaltos



H18-2

● Pinturas termoplásticas hasta 320 l

- Accionamiento hidráulico con motor de ruedas con regulación continua de velocidad
- Freno de estacionamiento de discos múltiples hidráulico
- Sistema de refrigeración con adaptación automática de la velocidad del ventilador a la temperatura ambiente y a la carga de la máquina (reducción de ruido en condiciones de carga normal de la máquina y con una más alta capacidad de refrigeración en condiciones de carga extrema)
- Entrada de aire de refrigeración en total de la parte superior de la máquina lejos de niebla de pulverización
- Tubo de escape debajo de la máquina con una salida ajustable dependiendo de la aplicación
- Un depósito de esferas presurizado
- Puesto de mando con todos los instrumentos desplazable a ambos lados, sin necesidad de montaje previo de raíles guía
- Escalera plegable en el soporte del asiento
- Buena visibilidad durante marcajes centrales y laterales

📷 rolci_sa

☎ 11 5526-8383

🌐 www.rolci.com.ar

✉ mcisneros@rolci.com.ar

☎ 4674-3000

Las diferentes unidades de aplicación (depósitos intercambiables) o el cambio del chasis delantero incl. unidades de aplicación son fácilmente apilables con el mínimo esfuerzo gracias a sistemas de cierre rápido y construcción modular

Fácil accesibilidad a la instalación de la máquina para trabajos de mantenimiento

Motor turbodiesel Kubota de 4 cilindros de 2400 cm³, refrigerado por agua

Potencia del aire, opcional: 1300 - 2200 l/min a 7,5 bares; radiador de aire comprimido

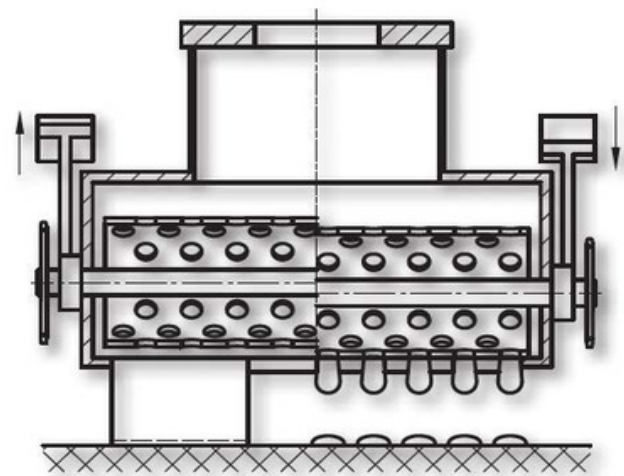
Depósito presurizado de esferas: 170 l (max. 0,8 bar)

Tipo I:
Non-Label (corresponde UE GradollA resp. (US) EPA Tier 4 Interim)
44,0 kW a 2700 r.p.m.

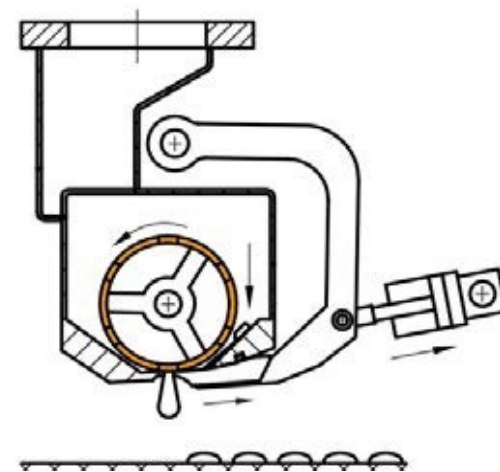
Tipo II:
baja emisión UE Grado V resp. (US) EPA Tier 4 Interim con catalizador de oxidación diesel (DOC) y filtro de partículas de diesel (DPF)
48,6 kW a 2700 r.p.m.



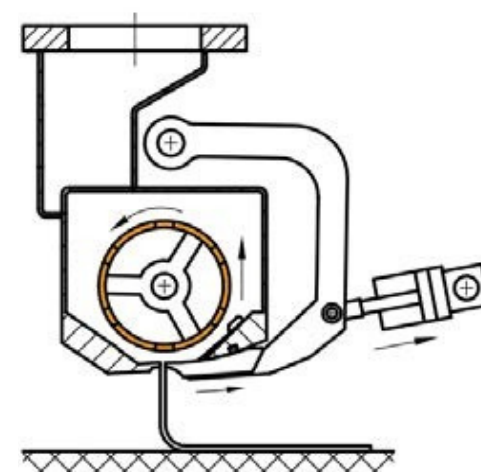
Anchuras de línea:
hasta 100 cm (dependiendo del equipamiento)



Rotación de un cilindro hueco (rodillo) con orificios dentro de la carcasa del extrusor.



Realización de señalizaciones perfiladas (MultiDotLine®) con el rodillo bajado.



Realización de señalizaciones lisas con el rodillo alzado.

