



MultiDotLine® / MultiDotLine® Plus - Extruder

**ROAD
MARKING
SYSTEMS**


①



②



⑤



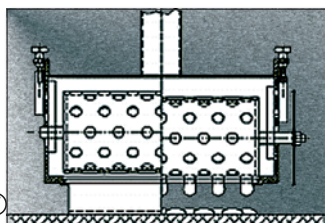
③



⑥



④



⑦

Kombinationen aus durchgehenden und unterbrochenen Linien für ...

- Vollmarkierungen (Glattstrich)
- Profilmarkierungen
- definierte Agglomeratmarkierungen
- definierte Agglomeratmarkierungen auf Glattstrich in einem Arbeitsgang (MultiDotLine® Plus)

① MultiDotLine®-Extruder (50 cm) im Einsatz

② MultiDotLine®-Markierung

③ Fahrtrichtungshinweis – integriert in der Fahrbahnmarkierung

④ MultiDotLine®-Plus Markierung, Profil auf Glattstrich in einem Arbeitsgang markiert

⑤ Querrippenprofile ohne Glattstrich

⑥ Querprofilmarkierung

⑦ Schemaskizze: Extruder ...
... für **Glattstrichmarkierung** (links)
... für **Profilmarkierung** (rechts)
... für **Profil auf Glattstrich** (ohne Abb.)

- Durch die gute Beschreibbarkeit des Markierungsmusters (z.B. auch durch Zeichnungen, Fotos) wird die Prüfbarkeit bei der Abnahme durch den Auftraggeber verbessert.

- Durch exakt definierte Abstände zwischen den einzelnen Markierungspunkten kann das Wasser noch ungehindert abfließen. Auch Schmutz wird so zuverlässiger aus der Markierung gespült. Dadurch bessere Aufrechterhaltung der Retroreflexionswerte.

- „Dot“-Abstände sowie „Dot“-Größe können variabel gestaltet werden.

- Die Portionier-Einrichtung (rotierender Hohlzylinder) befindet sich innerhalb des Extrudergehäuses vor dem Extruderschlitze. Deshalb keine Abkühlungsprobleme, wie sie bei externen Einrichtungen – insbesondere bei kühlem Wind auftreten.

Technische Daten

Max. Markierbreite [cm]	Klappensätze [cm]	Block / Lücke [cm]
20	5 5 5 5 5 7 8	(auf Anfrage)
30	5 5 5 5 5 5 5 5 8 7 5 10 5 5 10	10 / 5 (Q) 5 / 15 (Q) 5 / 20 (Q) 11 / 5 (LQ)
40	20 5 5 10 12 12 12 4 ¹⁾ 10 5 5 5 10	11 / 5 (LQ)
50	5 5 5 5 5 5 5 5 5 5 10 5 5 10 10 5 5	11 / 5 (LQ)

(Weitere Klappen- und Block- / Lückensätze auf Anfrage)

¹⁾ Füllstück

Info Extrudertechnik

Thermoplastiken sind prädestiniert für hohe Beanspruchung und zeichnen sich durch hohe Abriebfestigkeit aus.

- Abrupter Beginn der Linie bei Öffnen des Extruderschlitzes. Abrupter Stopp bei Schließen wie bei einem normalen Extruder für Glattmarkierungen, welches besonders exakte Strichanfänge und -enden gewährleistet.

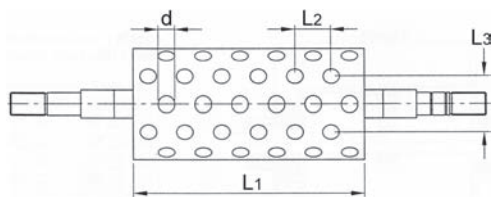
- Kein Verschleudern von Material in unerwünschte Richtungen wie bei externen Schleudereinrichtungen. Keine Spritzschutz- und Aufangvorrichtungen notwendig.

- Die Befüllung eines Zieschuhs kann direkt, ohne Umweg über Extruderschnecke und -kopf, durchgeführt werden.

- Gewährleistung der Wegabhängigkeit (AMAKOS®) bei MultiDotLine®- und MultiDotLine® Plus System.

- Ausführung von Doppellinien und Linienkombinationen in einem Arbeitsgang.

- Hohe Markiergeschwindigkeiten.



(L) – Lochzylinder, Klappenraster 50 mm

L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	d [mm]
200	33	52	15
300	33	52	15
400	33	52	15
400	53	60	20
500	33	52	15

(L) – Lochzylinder, Klappenraster 60 mm

L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	d [mm]
300	40	52	16
400	40	52	16

(L) – Lochzylinder, Klappenraster 120 mm

L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	d [mm]
300	34	52	15
400	34	52	15

(L) – Lochzylinder für Sonderbreiten

L1 [mm]	L2 [mm]	L3 [mm]	d [mm]
375	34	52	15

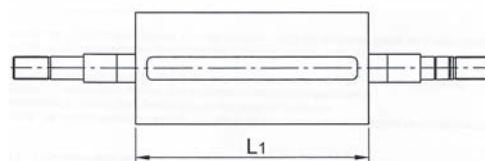
(Weitere Profilzylinder auf Anfrage)

Legende:

(L) = siehe Foto ① + ②

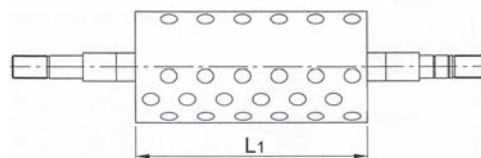
(Q) = siehe Foto ③

(LQ) = siehe Foto ④



(Q) – Querprofilzylinder (Rippenprofil)

L1 [mm]	Block / Lücke [mm]
280	50 / 150 50 / 200
300	100 / 50 50 / 150 50 / 200



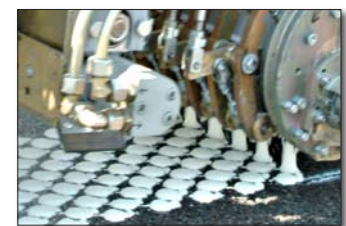
(LQ) – Lochzylinder Querprofil ²⁾

L1 [mm]	Block / Lücke [mm]
300	110 / 50
400	110 / 50
500	110 / 50

²⁾ Profil besteht aus Dot-Blöcken



Effizienzerhöhung durch die Dreh- und Schwenkbarkeit des Extruders von einer Maschinenseite auf die andere.



Profilmarkierung mit „Dots“ in Rundform.

