

Special Class

SUPER 1800-3i SprayJet

FINISSEUR SUR CHENILLES



Largeur de répannage maximum 6,0 m

Largeur de pose maximum 9,0 m

Rendement de pose maximum 700 t/h

 www.voegele.info



Le SUPER 1800-3i SprayJet



La technologie SprayJet de VÖGELE a fait ses preuves depuis de nombreuses années et est mise en œuvre sur de nombreux marchés mondiaux pour les missions de réfection routière et de construction neuve.

Le nouveau SUPER 1800-3i SprayJet de VÖGELE présente une large palette d'innovations plus impressionnantes les unes que les autres. L'intégration de la commande du module de répandage dans le système de conduite ErgoPlus 3 de VÖGELE revêt ici une importance primordiale.

Le module est conçu comme une unité fonctionnelle à part entière. Grâce à cette conception modulaire, le SUPER 1800-3i SprayJet est facile d'entretien et peut être mis en œuvre aussi bien comme finisseur à rampe intégrée que comme finisseur standard classique.

Sa largeur de répandage maximum est de 6,0 m. Utilisé comme finisseur standard sans module de répandage, sa largeur de pose maximum peut même atteindre 9,0 m.

Bien entendu, le finisseur est également doté de toutes les fonctionnalités « Tired 3 ». L'équipement « VÖGELE EcoPlus », par exemple, permet une réduction significative de la consommation de carburant et des émissions sonores.

Les nouvelles fonctions « AutoSet Plus » assurent un repositionnement rapide et sûr du finisseur sur le chantier et permettent la sauvegarde de programmes de pose individuels.

Avec le SUPER 1800-3i SprayJet, VÖGELE propose un finisseur à rampe intégrée unique au monde pour la pose de couches minces et la pose conventionnelle de couches de liaison et de roulement.

Les points forts du SUPER 1800-3i SprayJet



Unique au monde – le finisseur à rampe intégrée pour la pose de couches minces et la pose conventionnelle de couches de liaison et de roulement

Équipement de réduction des émissions « VÖGELE EcoPlus » pour une réduction significative de la consommation de carburant et des émissions sonores

Système de conduite ErgoPlus 3 ultramoderne pour le finisseur et le module de répandage

Répandage d'émulsion sûr et propre dans une plage de 0,3 à 1,6 kg/m²*

Concept de service commun à la génération « Tiret 3 » facilitant la maintenance et réduisant les coûts de formation

Fonctions automatiques « AutoSet Plus » garantissant un repositionnement rapide sur le chantier ainsi que la sauvegarde de programmes de pose

Pupitre de commande ErgoPlus 3 du régleur avec molette « SmartWheel » pour un réglage pratique de la largeur de la table

Fonction « PaveDock Assistant » permettant d'améliorer la qualité et la fiabilité de la communication pendant le transfert d'enrobé

Technologie de table précise et ultramoderne pour des résultats de pose alliant précision et haute qualité

* La quantité d'émulsion par m² doit être déterminée en fonction de l'émulsion ou du liant utilisé. Elle dépend de la viscosité et de la température de l'émulsion, ainsi que du jeu de buses utilisé au moment du répandage.

Le champ d'applications du finisseur à rampe intégrée

Le **SUPER 1800-3i SprayJet** permet à de nombreuses entreprises de construction routière et de génie civil de mettre leur machine en œuvre dans des domaines d'applications extrêmement variés, que ce soit comme finisseur classique de la gamme moyenne supérieure ou comme équipement spécial pour missions particulières.

En effet, le SUPER 1800-3i SprayJet propose toujours la technologie de machine idéale. À la base de ce principe se trouve la conception modulaire des machines VÖGELE. Ainsi, la machine peut être mise en œuvre soit équipée du module de répandage, soit, avec peu de transformation, sans module SprayJet comme finisseur classique.



RÉFECTION D'UN CIRCUIT DE COURSE



RÉFECTION D'UNE ROUTE DE DIGUE



RÉFECTION DE LA CHAUSSÉE DANS UNE ZONE D'HABITATION



RÉFECTION D'UNE AUTOROUTE



UTILISATION COMME FINISSEUR DE ROUTES CLASSIQUE

Pose à chaud de couches minces sur couche d'accrochage

Ce procédé, qui représente une méthode économique destinée à la réfection et au renouvellement des couches de roulement, convient à toutes les aires de circulation. L'épaisseur de la couche est généralement comprise entre 1,2 et 2,0 cm seulement. Cette méthode est particulièrement rentable puisqu'elle permet de faire des économies non négligeables, l'enrobé pour couche de roulement étant un matériau onéreux. De plus, la pose de couches minces rend superflue la remise à niveau des bordures ou des éléments d'infrastructure routière, ce qui rend cette méthode très intéressante en zone urbaine.

Lors de la pose de couches minces sur couche d'accrochage avec le SUPER 1800-3i SprayJet, la vitesse de pose est de trois à cinq fois plus élevée que lors de la pose d'enrobé conventionnelle.

En outre, cette machine VÖGELE effectue le répandage de l'émulsion de bitume et la pose du revêtement en enrobé en une seule opération. Ainsi, les véhicules de chantier ne roulent pas sur le film d'émulsion et ne risquent donc pas de l'endommager.



Les avantages du procédé

La réduction des coûts

- 1 La plus faible épaisseur de la couche permet d'économiser jusqu'à 50 % de matériaux.
- 2 La remise à niveau coûteuse des bordures n'est plus nécessaire.
- 3 Avec un finisseur à rampe intégrée, aucun autre véhicule de chantier ne roule sur l'émulsion de bitume répandue ; ainsi, les routes adjacentes restent propres et n'ont pas besoin d'être nettoyées.
- 4 La progression du chantier à vive allure ainsi que la réouverture rapide de la route à la circulation réduisent la durée des travaux.

Une qualité élevée

- 5 L'assemblage des couches ainsi que l'étanchéité et la protection parfaites de la surface inférieure garantissent une grande longévité de la chaussée.
- 6 Une haute adhérence initiale et à long terme de la route peut être atteinte.

Pose de couches de liaison et/ou de roulement avec répandage préalable

Ce procédé de pose classique est une méthode connue et mise en œuvre dans de nombreux pays pour rénover les aires de circulation. Jusqu'à aujourd'hui, on utilise généralement des machines pour répandre de l'émulsion de bitume au préalable, puis on attend une nuit que l'eau s'évapore. Il ne reste alors plus que le film de bitume, sur lequel on pose ensuite la couche de liaison ou la couche de roulement. Les inconvénients majeurs de cette méthode sont la durée requise et le nombre de machines nécessaires.

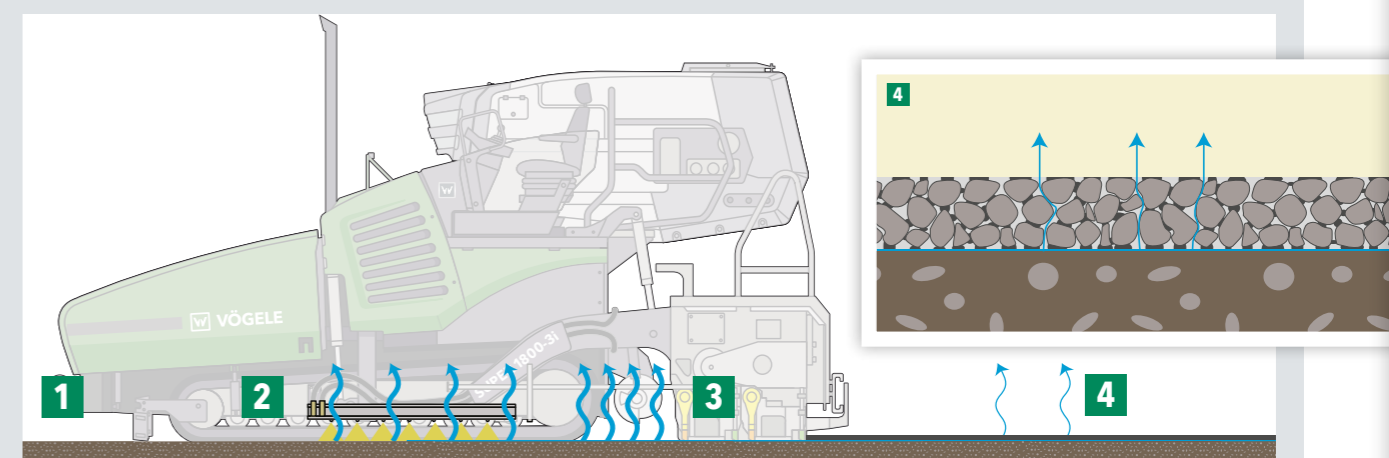
De plus, la circulation des véhicules de transport salit les aires, les chaussées et les bordures adjacentes – un réel problème qu'il convient d'éviter autant que possible.

Avec la technologie SprayJet de VÖGELE, ces problèmes appartiennent à l'histoire ancienne : en effet, le film d'émulsion fraîchement répandu est directement recouvert d'enrobé.

La réfection de routes par le biais d'enrobé poreux gagne en importance dans de nombreux pays. C'est surtout pour ses avantages en termes de bruit que ce procédé est aujourd'hui très fréquemment mis en œuvre, et ce aussi bien sur des routes en zone urbaine que sur des autoroutes. Le finisseur SprayJet de VÖGELE doté de sa technologie spéciale de répandage a su montrer sur de nombreux chantiers du monde entier qu'il représentait la machine idéale pour toutes les entreprises de construction routière, tant en termes de qualité que de rentabilité.

Le phénomène de « rupture » de l'émulsion

Lorsqu'on applique l'émulsion de bitume préchauffée à une température de 70 à 80 °C, l'eau commence déjà à s'évaporer. Au moment où l'émulsion entre en contact avec l'enrobé chauffé à plus de 100 °C, l'eau restante s'évapore immédiatement. C'est ainsi que se produit la « rupture » de l'émulsion en appliquant la technique SprayJet de VÖGELE.



- 1 La surface préparée est soit une surface fresnée soit une couche de liaison nouvellement posée.
- 2 L'émulsion de bitume chauffée entre 70 et 80 °C est répandue par le finisseur à rampe intégrée.
- 3 Une couche de liaison ou une couche de roulement est posée. La « rupture » de l'émulsion est immédiate car l'enrobé chaud provoque l'évaporation de l'eau. Il ne reste plus qu'un mince film de bitume à forte adhérence.
- 4 L'eau éventuellement encore présente dans l'émulsion de bitume continue à s'évaporer par les « pores ouverts » de la couche d'enrobé.

Le module SprayJet de VÖGELE

L'isolation efficace et la chauffe électrique intégrée (2 x 7 kW) maintiennent l'émulsion à la température de répandage.

La capacité du réservoir d'émulsion a été augmentée à 2 100 litres pour plus d'autonomie.

Une installation d'air comprimé est intégrée au module.

Même lorsque le module de répandage est installé, tous les points de service importants restent faciles d'accès grâce à de grands panneaux ouvrants.

Si l'émulsion de bitume arrive trop froide sur le chantier, le chauffage au gaz supplémentaire la porte rapidement à la température de répandage.

Une pompe à émulsion de bitume chauffée fait circuler l'émulsion de bitume dans le réservoir pour que celle-ci soit toujours homogène.

Tous les circuits sont automatiquement commutés par des soupapes à bille à régulation électronique.

Une goulotte de remplissage supplémentaire située sur le côté gauche du finisseur offre au module de répandage « Tirect 3 » davantage de flexibilité pour le réapprovisionnement.

La technique de répannage



Le finisseur SprayJet de VÖGELE est équipé de cinq rampes de répannage. La rampe avant possède six buses. Elle est située juste derrière les rouleaux-pousseurs à amortisseurs, entre les trains à chenilles. Une rampe de répannage mobile équipée de sept buses se trouve de chaque côté, à gauche et à droite.

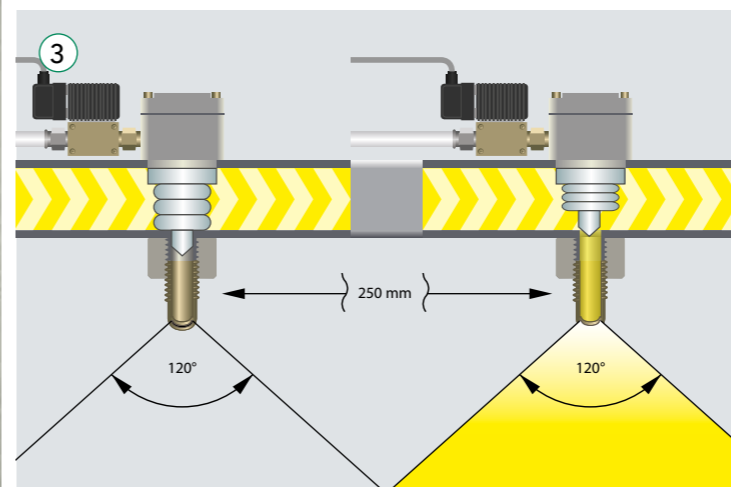
Une petite rampe de deux buses est installée juste derrière chaque train à chenilles. Grâce à cette disposition des rampes, il est possible d'appliquer de l'émulsion en continu même lorsque la largeur de travail varie. La quantité à répandre peut être dosée avec précision dans une plage de 0,3 à 1,6 kg/m²*.



Les buses de répannage s'ouvrent et se ferment par commande pneumatique. Le module SprayJet comprend donc une installation d'air comprimé.



La très faible pression de répannage de 3 bar maximum permet d'obtenir un résultat de répannage précis tout en travaillant proprement le long de bordures.



Lors du répannage, les buses ne pulvérisent pas en continu, mais par impulsions. Les impulsions de répannage sont réglées automatiquement en fonction de la quantité d'émulsion prédéfinie, de la vitesse de pose et de la largeur de pose.



Les buses de répannage de conception haut de gamme garantissent un excellent aspect du film répandu.

Lors du répannage, les buses SprayJet ne pulvérisent pas en continu, mais par impulsions. Les impulsions de répannage sont réglées automatiquement en fonction de la quantité d'émulsion prédéfinie, de la vitesse de pose et de la largeur de pose. Ainsi, le film d'émulsion appliqué est homogène et recouvre complètement la surface, sans chevauchement.

L'application de l'émulsion s'effectue à une très faible pression de 3 bar maximum. De plus, grâce aux buses de répannage de conception haut de gamme, les travaux sont à la fois propres et respectueux de l'environnement.

* La quantité d'émulsion par m² doit être déterminée en fonction de l'émulsion ou du liant utilisé. Elle dépend de la viscosité et de la température de l'émulsion, ainsi que du jeu de buses utilisé au moment du répannage.

Un dosage parfait, même pour de très faibles quantités d'émulsion



Le module SprayJet peut être réglé sans problème pour des quantités d'émulsion très petites jusqu'à très grandes. La fourchette va de 0,3 à 1,6 kg/m²* d'émulsion à répandre. La quantité à répandre et la largeur de pose peuvent être réglées indépendamment de la vitesse de pose. Il est possible de répandre de l'émulsion avec précision dès 0,3 kg/m²*, ce qui fait de SprayJet une technologie inégalée. Il est important de noter que la quantité à répandre dépend du type d'émulsion, de sa viscosité ou de sa température au moment du répandage.

L'écran tactile couleur du module fournit toutes les principales informations à l'opérateur qui peut saisir très facilement la quantité d'émulsion souhaitée pour le répandage.

Trois différents types de buses sont disponibles pour la rampe de répandage du SprayJet : des buses de taille 07, 10 et 16, les buses standard étant celles de taille 10. Les buses de taille 07 ont un débit qui correspond à environ 70 % de celui des buses de taille 10 (100 %). Les buses de taille 16 ont un débit de 160 %.

Taille de buses	Pression de répandage	Quantité	Longueur de répandage d'une impulsion
07	2 bar	0,3 – 0,5 kg/m ²	40 – 60 mm
10	2,5 – 3 bar	0,5 – 1 kg/m ²	40 – 60 mm
16	2,5 – 3 bar	1 – 1,6 kg/m ²	50 – 80 mm

* La quantité d'émulsion par m² doit être déterminée en fonction de l'émulsion ou du liant utilisé. Elle dépend de la viscosité et de la température de l'émulsion, ainsi que du jeu de buses utilisé au moment du répandage.

Le concept d'entraînement – efficacité, puissance, faible consommation de carburant



Le concept d'entraînement moderne de VÖGELE est parfaitement adapté au vaste champ d'applications du SUPER 1800-3i SprayJet.

Ce finisseur de la Special Class est doté d'un entraînement extrêmement puissant idéal lorsqu'une performance maximum est requise, tout en étant très économe sur le chantier au quotidien.

Tous les composants de l'entraînement, depuis le moteur diesel jusqu'au système hydraulique, ont été conçus dans une optique d'efficacité maximum, selon la devise « des moyens minimum pour un résultat maximum ».

En outre, des innovations supplémentaires telles que la gestion intelligente du moteur avec mode ÉCO ainsi que l'équipement de réduction des émissions « VÖGELE EcoPlus » sont garantis d'une faible consommation de diesel et d'un fonctionnement silencieux.

Pleine puissance et technologie intelligente

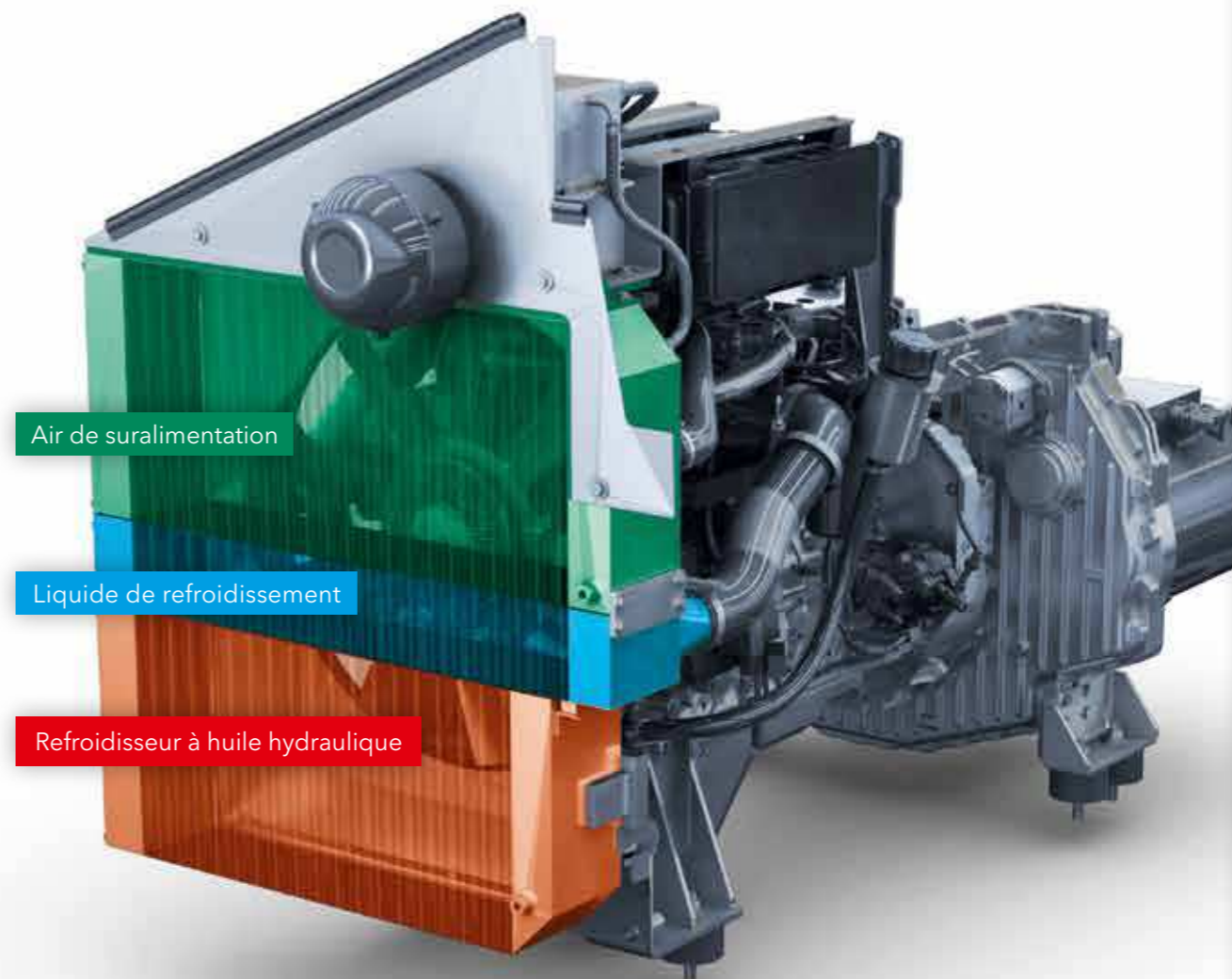
Trois principaux composants forment le groupe d'entraînement du SUPER 1800-3i SprayJet : un moteur diesel moderne refroidi par liquide, un carter d'entraînement des pompes directement fixé par bride au moteur et un refroidisseur à plusieurs circuits largement dimensionné.

L'élément clé du VÖGELE Powerpack est le puissant moteur diesel Cummins de type QSB6.7-C170. Ce moteur six cylindres fournit 127 kW à 2 000 tr/min. Mais le mode ÉCO, plus économe en carburant, se trouve être suffisant pour un grand nombre d'applications puisqu'il fournit encore au SUPER 1800-3i SprayJet une confortable puissance de 116 kW. À seulement 1 700 tr/min, la machine est en outre particulièrement silencieuse.

Un refroidisseur à plusieurs circuits largement dimensionné permet au groupe d'entraînement de toujours pouvoir déployer toute sa puissance.

La circulation d'air innovante combinée à un ventilateur à régime régulé permet de constamment maintenir les températures dans la plage idéale, ce qui contribue pour une part essentielle à la longévité du moteur diesel et de l'huile hydraulique. Un avantage supplémentaire est que la machine peut être mise en œuvre dans toutes les zones climatiques du globe.

Tous les consommateurs hydrauliques sont alimentés en huile hydraulique directement par le carter d'entraînement des pompes. Regroupées au même endroit, les pompes hydrauliques et les soupapes sont très facilement accessibles afin de faciliter les travaux de maintenance. Le puissant alternateur pour la chauffe de la table est lui aussi fixé directement par bride au carter d'entraînement des pompes. Grâce à son système intégré de refroidissement par huile, il ne nécessite aucune maintenance et est très silencieux.



Le refroidisseur à plusieurs circuits largement dimensionné se divise en trois parties. C'est lui qui maintient le liquide de refroidissement du moteur, l'air de suralimentation et l'huile hydraulique à température optimale.

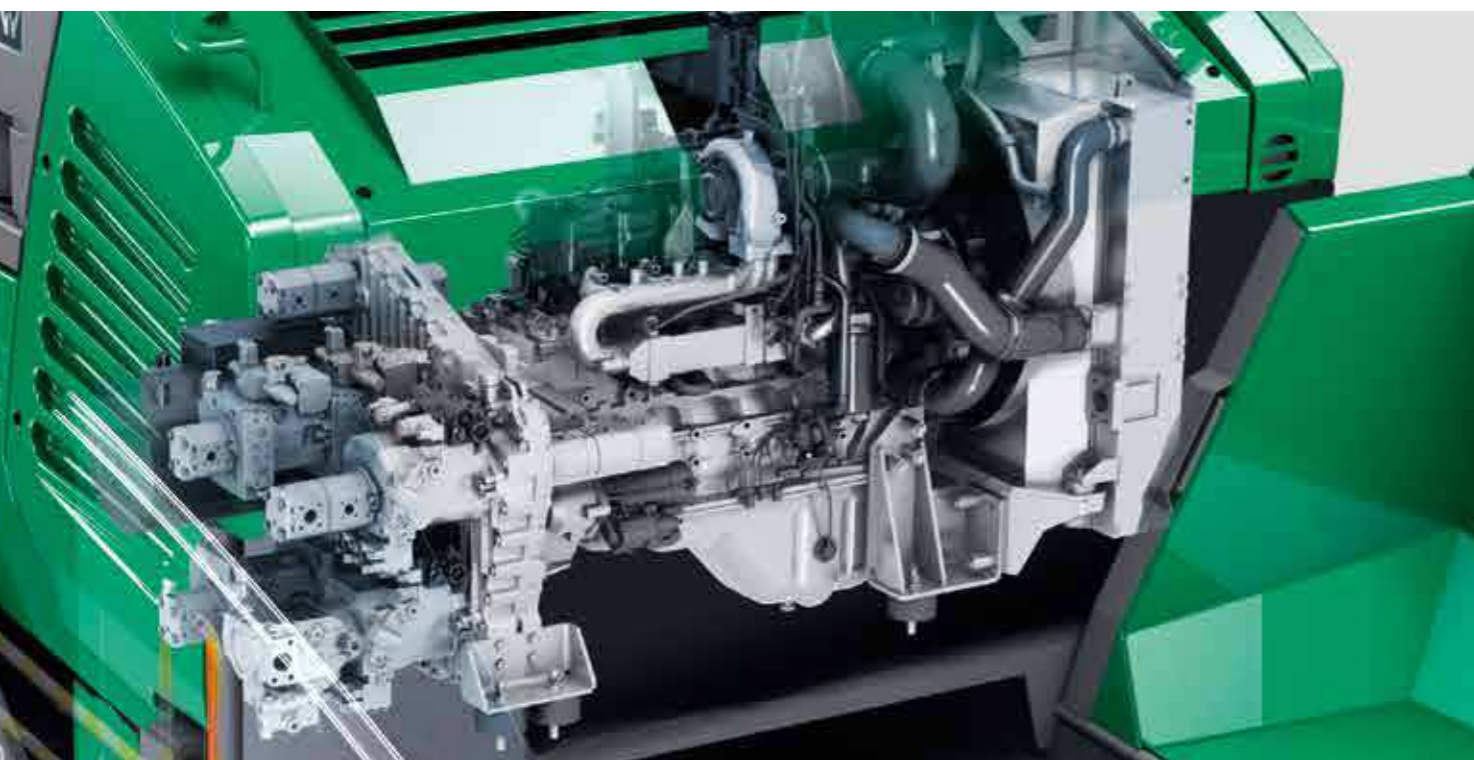
» **Les machines portant la mention supplémentaire « i »** ne sont pas seulement plus économes mais également bien moins polluantes.

Le « i » signifie « intelligent emission control » et caractérise toutes les machines du WIRTGEN GROUP équipées de moteurs à la technologie ultramoderne. Ces moteurs dotés d'un ingénieux système de retraitement de gaz satisfont aux strictes exigences des normes d'émissions européenne 3b et américaine EPA Tier 4i.

» **Le puissant moteur diesel Cummins** fournit 127 kW.

» **Le mode ÉCO à 116 kW** réduit les frais d'exploitation et permet un fonctionnement silencieux.

» **Le puissant alternateur** refroidi par huile et à entraînement direct assure la chauffe rapide et uniforme de la table de pose.



Une conversion efficace de la puissance d'entraînement

Les entraînements hydrauliques individuels de haute qualité sont les composants essentiels du concept d'entraînement VÖGELE. Ils permettent à nos finisseurs de fonctionner à pleine puissance en toute rentabilité.

Directement intégrés dans les barbotins des trains à chenilles, ces entraînements convertissent la puissance d'entraînement en vitesse de pose sans aucune déperdition.



» **Les systèmes hydrauliques** de l'entraînement de translation, des systèmes de convoiement et de répartition du matériau ainsi que ceux des systèmes de compactage fonctionnent en circuits fermés indépendants et atteignent ainsi une efficacité optimale.

» **Grâce à sa grande surface de contact** au sol, le long train à chenilles garantit une traction maximum. L'avance reste ainsi constante, même sur les terrains difficiles.

» **Les entraînements individuels** à régulation électronique dans chaque train à chenilles garantissent une stabilité directionnelle constante et une grande précision en virage.



Les atouts de la génération « Tiret 3 »



Le **SUPER 1800-3i SprayJet** peut être mis en œuvre à tout moment comme finisseur à rampe intégrée ou comme finisseur standard classique. Quelle que soit l'application, la machine apporte toujours à l'équipe de pose tous les nombreux avantages découlant des innovations de la génération « Tiret 3 ».

Ces avantages s'illustrent en particulier dans les projets en zone urbaine. Grâce aux fonctions automatiques « **AutoSet Plus** », les fonctions importantes de pose et de repositionnement sont automatisées – ce qui permet non seulement

de gagner du temps mais aussi d'augmenter la sécurité des processus et la qualité de pose.

Si les fonctionnalités « Tiret 3 » sont diverses et variées, elles présentent également un point commun : toutes visent en effet systématiquement à garantir un meilleur contrôle de la machine et de la pose des matériaux, ainsi qu'un fonctionnement du finisseur dans le plus strict respect de l'environnement. Tout cela fait du SUPER 1800-3i SprayJet un engin aussi performant que polyvalent, même en tant que finisseur standard.



« **VÖGELE EcoPlus** »

L'équipement innovant de réduction des émissions « **VÖGELE EcoPlus** » a bénéficié de toute une série de mesures permettant de diminuer la consommation de carburant et les émissions sonores. L'entraînement du dameur à consommation d'énergie optimisée, le ventilateur de refroidissement à vitesse variable, le circuit régulé pour la température d'huile hydraulique et le carter d'entraînement à pompes hydrauliques débrayables permettent de réduire les coûts de carburant d'environ 25 pour cent.



« **PaveDock Assistant** »

La fonction « **PaveDock Assistant** » est le système de communication entre le conducteur du finisseur et le conducteur du camion. Il permet une alimentation du finisseur en enrobé particulièrement rapide et sûre. La fonction « **PaveDock Assistant** » contribue ainsi grandement à la sécurité du processus de transfert d'enrobé.



« **AutoSet Plus** »

« **AutoSet Plus** » dispose de deux fonctions automatiques pratiques. La fonction de repositionnement et de transport facilite le passage d'un tronçon de chantier à l'autre. Il suffit en effet d'appuyer sur une touche pour mettre le finisseur automatiquement en mode de transport et mémoriser tous les réglages actuels. La fonction de programmes de pose permet de sauvegarder toutes les configurations du finisseur et de la table et, si besoin, de les rappeler lors de travaux aux conditions similaires.

Le système de conduite ErgoPlus 3

Même la meilleure machine équipée de la technologie la plus moderne ne peut faire jouer au mieux ses atouts que si elle est d'une utilisation simple et la plus intuitive possible tout en offrant aux opérateurs un poste de travail ergonomique et sûr. C'est pourquoi l'être humain a été la préoccupation centrale du système de conduite ErgoPlus 3. Ainsi, les utilisateurs des finisseurs VÖGELE ont toujours une parfaite maîtrise de la machine et du chantier.

Dans les pages qui suivent, nous vous présentons quelques exemples des nombreuses fonctions du système de conduite ErgoPlus 3. Sur le finisseur SUPER 1800-3i SprayJet, ErgoPlus 3 comprend les pupitres de commande du conducteur et du régleur ainsi que le panneau de commande du module SprayJet.



« **Le conducteur a tout sous son contrôle.** »

Le pupitre de commande ErgoPlus 3 du conducteur

Comme tous les finisseurs de la génération « Tirt 3 », le SUPER 1800-3i SprayJet est équipé du système de conduite ErgoPlus 3 de VÖGELE, ce qui facilite considérablement l'utilisation de la machine. VÖGELE offre ainsi au conducteur tout le confort qu'il est en droit d'attendre d'un système de conduite. Toutes les principales fonctions les plus souvent utilisées sont regroupées de manière logique. Leur utilisation est donc très facile et d'un apprentissage rapide.

Le grand écran couleur du pupitre de commande du conducteur, qui offre une excellente lisibilité même dans de mauvaises conditions de luminosité, intègre également des fonctions essentielles pour le répandage. Ainsi, il affiche toujours au conducteur la vitesse de pose maximum possible en fonction du réglage de la quantité à répandre. En outre, le conducteur peut utiliser une simple touche pour commander les fonctions automatiques « Début de chantier » ou « Fin de chantier ».



- **Groupe de fonction 1 :** Convoiment de l'enrobé et avancement
- **Groupe de fonction 2 :** Table de pose
- **Groupe de fonction 3 :** Trémie réceptrice et direction
- **Groupe de fonction 4 :** Affichage pour la surveillance et l'ajustement de réglages de base

1// Affichage de la vitesse de pose maximum
L'affichage indique la vitesse de pose maximum à laquelle il est encore possible d'appliquer la quantité à répandre sélectionnée sur toute la surface à recouvrir.

2// Fonctions « Début et Fin de chantier »
Pour que le processus de répandage commence ou se termine exactement à l'endroit souhaité et sur toute la largeur de travail, le finisseur est équipé des fonctions confort « Début de chantier » (F6) et « Fin de chantier » (F8).

Le pupitre de commande ErgoPlus 3 du régleur

Un maniement simple et sûr de l'ensemble de toutes les fonctions de la table de pose est un facteur déterminant pour construire des routes de haute qualité. Les deux pupitres de commande ErgoPlus 3 du régleur permettent d'appeler toutes les principales informations. Des pictogrammes faciles à comprendre et sans ambiguïté garantissent un réglage rapide de la table, du convoiment du matériau ainsi que du nivellement.

Autre nouveauté très pratique : la molette « SmartWheel » de VÖGELE. Avec ses deux vitesses, elle permet de régler facilement la largeur de pose et de répandage – la vitesse lente, par exemple pour suivre une bordure avec précision, ou rapide, pour sortir et rentrer rapidement la table de pose. Afin d'assurer la précision du bord de répandage, les deux buses extérieures des rampes latérales s'activent et se désactivent depuis le pupitre de commande du régleur.



3// Buses extérieures
Le pupitre de commande du régleur permet d'activer et de désactiver les deux buses de répandage extérieures. Le régleur peut ainsi maîtriser toutes les situations rencontrées sur le chantier, même les plus difficiles, et obtenir un résultat de pose irréprochable.

4// « SmartWheel »
Grâce à la molette « SmartWheel » à deux vitesses, le réglage de la largeur de travail et de répandage s'effectue facilement.

Le panneau de commande ErgoPlus 3 du module SprayJet

Le panneau de commande du module SprayJet a été systématiquement intégré dans le système de conduite ErgoPlus 3, ce qui vaut pour les pictogrammes de l'interface utilisateur mais aussi pour le principe de fonctionnement « Touch and Work ».

Toutes les fonctions de préparation, de répandage et de nettoyage peuvent être sélectionnées et lancées facilement depuis l'écran tactile directement monté sur le module. Les réglages des processus de travail se font automatiquement, selon la fonction sélectionnée et lancée.

Tout cela rend la commande du SUPER 1800-3i SprayJet particulièrement facile et fiable.



5// Préparation

Les menus 5.1 à 5.3 permettent de régler toutes les fonctions nécessaires à la préparation de la mission de répandage. Le menu **5.1** permet de contrôler le remplissage du réservoir à émulsion, le menu **5.2** sert à régler les buses et le menu **5.3** permet d'effectuer les réglages de la chauffe et de la circulation de l'émulsion.

6// Nettoyage

Le panneau de commande ErgoPlus 3 du module SprayJet dispose d'un programme de nettoyage entièrement automatique qui garantit un nettoyage en profondeur des conduites et des soupapes.

7// Répandage

Le conducteur peut régler et surveiller tous les paramètres importants lors du répandage tels que contenu du réservoir à émulsion, température, pression de répandage, quantité répandue et activité des buses.

Le panneau de commande ErgoPlus 3 du module SprayJet



Le module SprayJet est entièrement géré depuis l'écran ErgoPlus 3 du module de répandage. L'écran tactile, qui offre une excellente lisibilité dans toutes les conditions météorologiques, permet au conducteur de toujours bien maîtriser le processus de répandage.

La génération « Tiret 3 » du finisseur à rampe intégrée de VÖGELE offre de multiples fonctions automatiques confortables et adaptées à la pratique. Elles simplifient de fond en comble la préparation du module de répandage, le processus de répandage ainsi que l'entretien du module de répandage par l'équipe de pose :

Tous les réglages nécessaires concernant le réservoir, la circulation et la chauffe de l'émulsion peuvent être commandés et surveillés directement depuis l'écran tactile.

Selon le jeu de buses monté et la quantité à répandre sélectionnée, le système de contrôle du module SprayJet détermine la vitesse de travail maximum et la transmet à l'écran du pupitre de commande ErgoPlus 3 du conducteur. Cela garantit ainsi une application uniforme de l'émulsion.

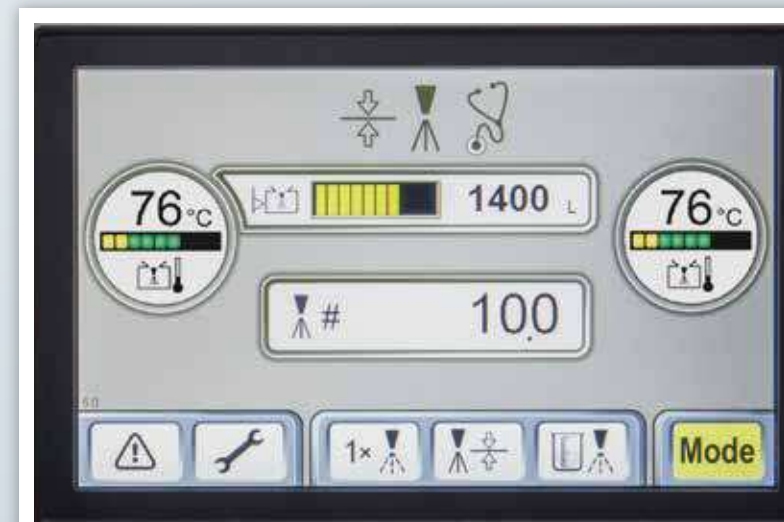
Le système de contrôle du module permet aussi de régler la quantité à répandre et de calibrer, d'activer et de désactiver les buses individuellement. La surveillance du fonctionnement de la rampe de répandage non visible située à l'avant est effectuée de manière électronique.

Pour le nettoyage des conduites et des soupapes, un programme individuel permet d'automatiser entièrement le processus de nettoyage.



Menu - Répandage

C'est là que s'effectue la surveillance de l'ensemble du processus de répandage. L'utilisateur peut ainsi consulter en un coup d'œil toutes les configurations et valeurs telles que l'activité des buses (actives / inactives / arrêtées) et la pression de répandage.



Menu - Réglage des buses

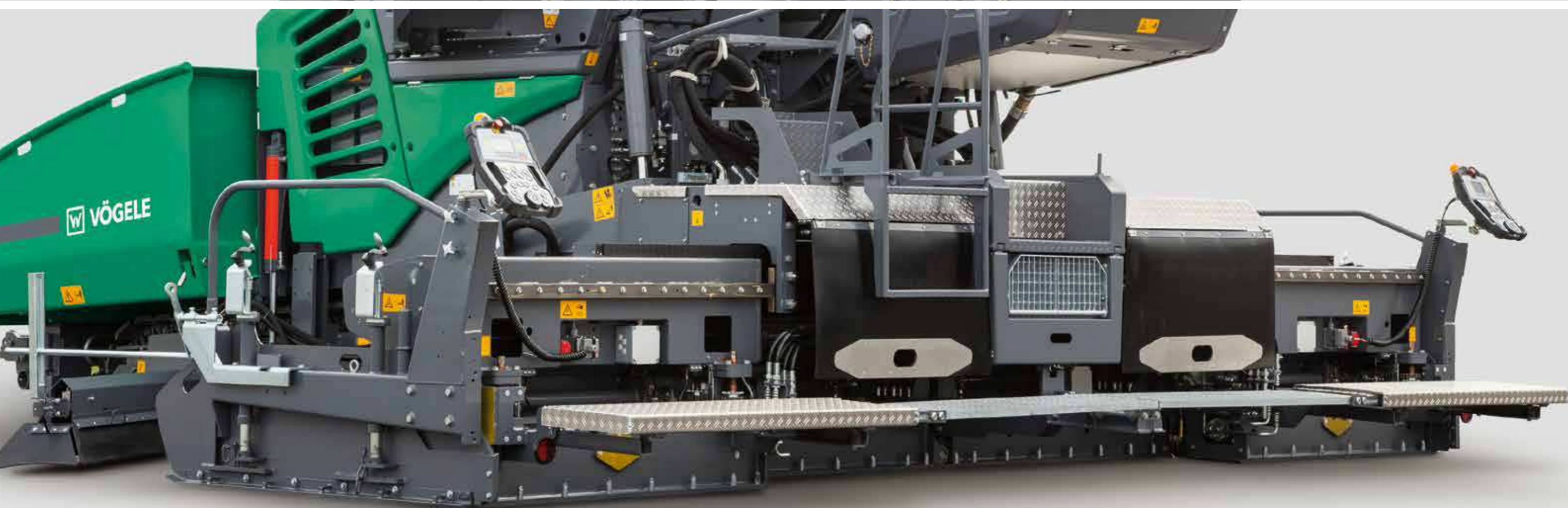
Ce menu permet de saisir le jeu de buses utilisé, de tester les buses et de contrôler la quantité d'émulsion répandue.



Menu - Nettoyage

Le nombre de cycles de nettoyage est indiqué selon le degré d'encrassement. Les circuits des conduites à nettoyer sont commandés individuellement. Pour le nettoyage final, on peut ajouter un agent de conservation lors du dernier cycle. Après le démarrage, le processus de nettoyage a lieu de manière entièrement automatique.

Les tables extensibles de VÖGELE pour une qualité de pose parfaite



Le **SUPER 1800-3i SprayJet** peut être équipé des tables extensibles ultramodernes AB 500 et AB 600. Ces deux tables permettent d'atteindre des largeurs de répannage allant jusqu'à 6,0 m. La table AB 600 présente une largeur de base de 3,0 m et peut être sortie jusqu'à 6,0 m par commande hydraulique. Pour la largeur de travail de 6,0 m, la table AB 500 est équipée de rallonges de 75 cm de largeur. La largeur maximum de la table est limitée à 6,0 m par un dispositif électronique. Les deux tables sont disponibles en version TV (dameur et vibreur) et en version à haut pouvoir de compactage TP1 (dameur et une lame de pression).

Comme toutes les tables VÖGELE, les deux tables extensibles AB 500 et AB 600 sont dotées d'une chauffe électrique très efficace.

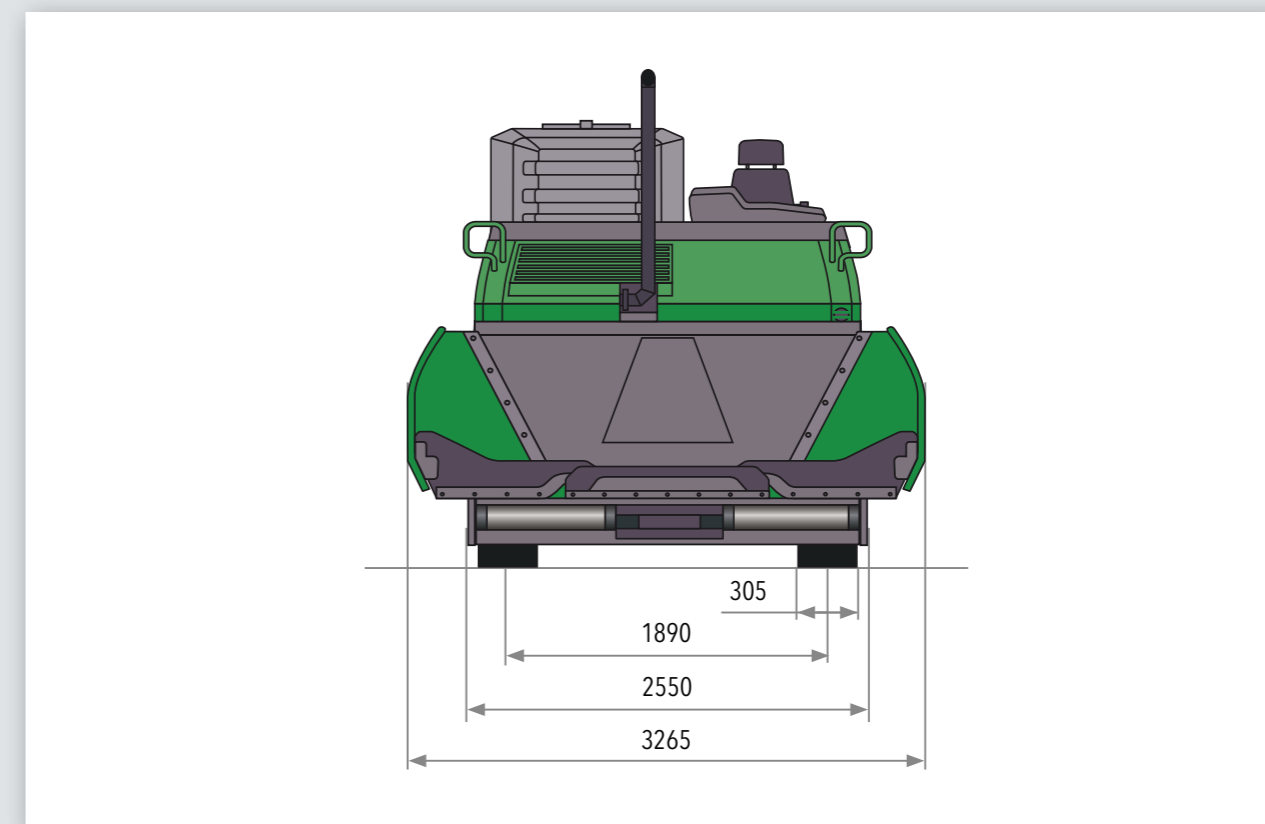
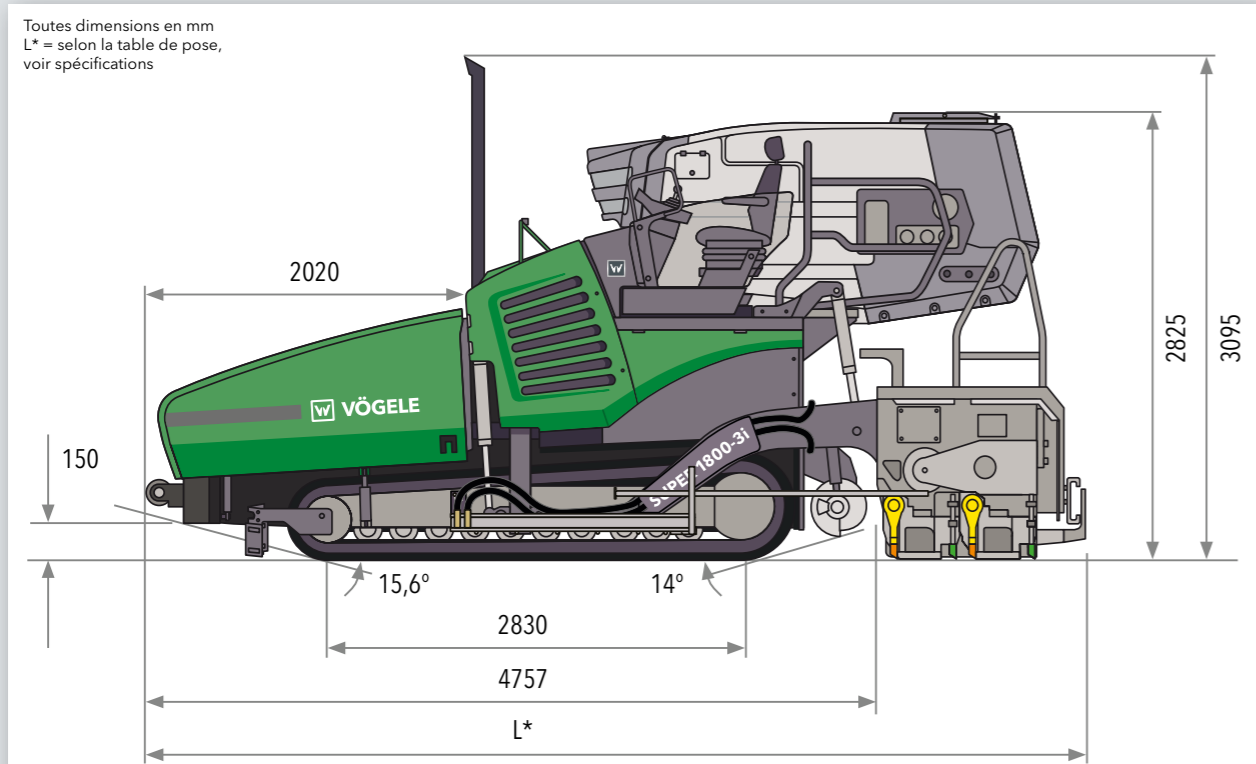
La chauffe de la table et la chauffe du réservoir à émulsion sont réglées séparément de sorte que l'émulsion peut être chauffée sans avoir à activer la chauffe de la table.

Les deux pupitres de commande ErgoPlus 3 du régleur permettent d'appeler tous les principaux réglages qui peuvent être effectués en toute simplicité grâce à des pictogrammes faciles à comprendre et sans ambiguïté.

Combinaisons possibles

SUPER 1800-3i SprayJet	Largeur de répannage maximum 5,0 m	Largeur de répannage maximum 6,0 m	Réservoir à émulsion supplémentaire de 5 000 l
Table extensible AB 500 TV	✓	✓	✓
Table extensible AB 500 TP1	✓	✓	✓
Table extensible AB 600 TV		✓	✓
Table extensible AB 600 TP1		✓	✓

Toutes les informations en un coup d'œil



Entraînement

Moteur	diesel à 6 cylindres refroidi par liquide
Fabricant	Cummins
Type	QSB6.7-C170
Puissance	
Nominale	127 kW à 2 000 tr/min (selon DIN)
Mode ÉCO	116 kW à 1 700 tr/min
Norme d'émission	norme européenne Stage 3b, norme américaine EPA Tier 4i
Retraitement des gaz d'échappement	COD
Informations relatives aux émissions	
Niveau de puissance acoustique	≤108 dB(A) (2000/14/CE et DIN EN 500-6)
Niveau d'exposition quotidienne au bruit	>80 dB(A) (DIN EN 500-6)
Réservoir de carburant	300 l

Train de roulement

Chenilles	avec patins en caoutchouc
Surface au sol	2 830 x 305 mm
Tendeur de chenille	bloc-ressort tendeur
Galets de roulement	graissés à vie

Train de roulement

Entraînement de translation	entraînements hydrauliques individuels indépendants à réglage électronique
Vitesses	
Pose	jusqu'à 24 m/min, réglable en continu
Transfert	jusqu'à 4,5 km/h, réglable en continu

Trémie réceptrice

Capacité de réception	13 t
Largeur	3 265 mm
Hauteur d'alimentation	594 mm (fond de la trémie)
Rouleaux-pousseurs	à suspension oscillante
Positionnement	réglable longitudinalement sur 75 mm

Groupes de convoyement

Convoyeurs	2, avec raclettes échangeables et sens de marche réversible pour une courte durée
Entraînement	entraînements hydrauliques individuels indépendants
Vitesse	jusqu'à 33 m/min, réglable en continu (manuellement ou aussi automatiquement)

Groupes de convoyement

Vis de répartition	2, avec segments d'ailes échangeables et sens de rotation réversible
Diamètre	400 mm
Entraînement	entraînements hydrauliques individuels indépendants
Vitesse de rotation	jusqu'à 84 tr/min, réglable en continu (manuellement ou aussi automatiquement)
Hauteur	réglable en continu sur 15 cm par commande hydraulique, position la plus basse à 10 cm au-dessus du sol
Lubrification	système automatique de graissage centralisé avec pompe de graissage électrique

Tables de pose

AB 500	largeur de base	2,55 m
	extensible jusqu'à	5,0 m
	largeur maximale (TV/TP1)	8,5 m
	largeur de répannage maximum (TV/TP1)	6,0 m
AB 600	largeur de base	3,0 m
	extensible jusqu'à	6,0 m
	largeur maximale (TV/TP1)	9,0 m
	largeur de répannage maximum (TV/TP1)	6,0 m

Versions de la table TV, TP1

Le module SprayJet

Réservoir à émulsion	à chauffe électrique, réglage par thermostat
Capacité	en série 2 100 l, en option 7 100 l avec réservoir supplémentaire isolés
Parois du réservoir	isolés
Rampe de répannage	5 segments
Largeur de travail	2,55 m à 6,0 m
Écartement des buses	250 mm
Buses de répannage	à double fente
Quantité répandue	de 0,3 kg/m ² à 1,6 kg/m ² *
Cône de répannage	120°
Pression de répannage	maximum 3 bar

Dimensions de transport et poids

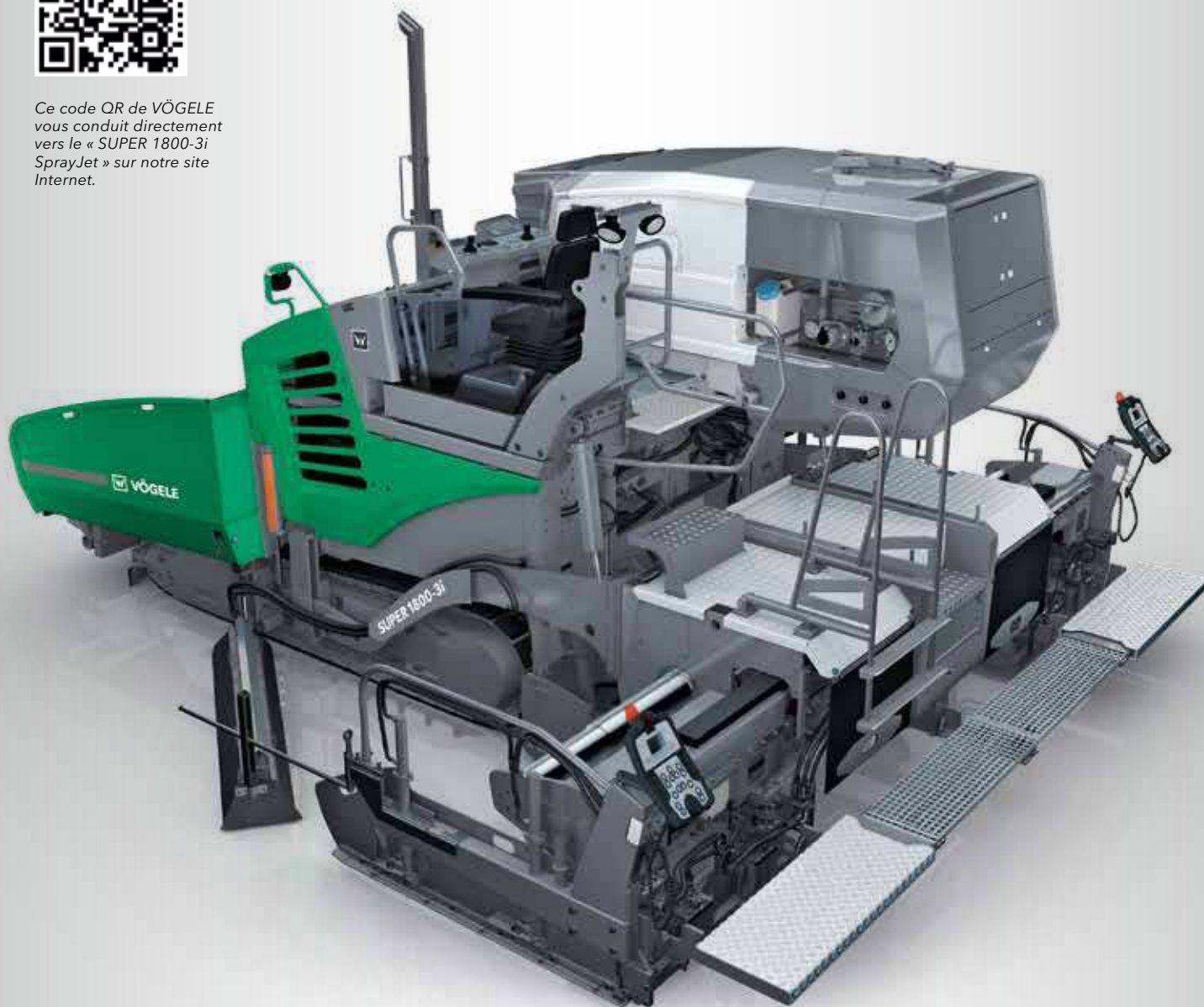
Longueur	véhicule tracteur et table de pose
AB 500/AB 600 TV/TP1	6,0 m
Poids	véhicule tracteur avec module vide et table de pose
AB 500 TV	22 t

Légende : COD = catalyseur d'oxydation diesel AB = table extensible TV = avec dameur et vibreur TP1 = avec dameur et 1 lame de pression

Sous réserve de modifications techniques.
* La quantité d'émulsion par m² doit être déterminée en fonction de l'émulsion ou du liant utilisé. Elle dépend de la viscosité et de la température de l'émulsion, ainsi que du jeu de buses utilisé au moment du répannage.



Ce code QR de VÖGELE vous conduit directement vers le « SUPER 1800-3i SprayJet » sur notre site Internet.



JOSEPH VÖGELE AG

Joseph-Vögele-Str. 1
67075 Ludwigshafen · Germany
marketing@voegele.info

Téléphone : +49 (0)621 8105 0
Téléfax : +49 (0)621 8105 461
www.voegele.info



® ERGOPLUS, InLine Pave, NAVITRONIC, NAVITRONIC Basic, NAVITRONIC Plus, NIVELTRONIC, NIVELTRONIC Plus, RoadScan, SprayJet, VÖGELE, VÖGELE PowerFeeder, PaveDock, PaveDock Assistant, AutoSet, AutoSet Plus, AutoSet Basic, ErgoBasic et VÖGELE-EcoPlus sont des marques communautaires déposées de la société JOSEPH VÖGELE AG, Ludwigshafen/Rhein, Allemagne. PCC est une marque déposée allemande de la société JOSEPH VÖGELE AG, Ludwigshafen/Rhein, Allemagne. ERGOPLUS, NAVITRONIC Plus, NAVITRONIC BASIC, NIVELTRONIC Plus, SprayJet, VISION, VÖGELE, VÖGELE PowerFeeder, PaveDock, PaveDock Assistant, AutoSet, AutoSet Plus, AutoSet Basic et VÖGELE-EcoPlus sont des marques déposées de la société JOSEPH VÖGELE AG, Ludwigshafen/Rhein, Allemagne, auprès de l'office américain des brevets et des marques. Aucune revendication juridiquement valable ne pourra être fondée sur les textes ou les images de la présente brochure. Sous réserve de toutes modifications techniques ou des détails constructifs. Les images peuvent également montrer des équipements en option.