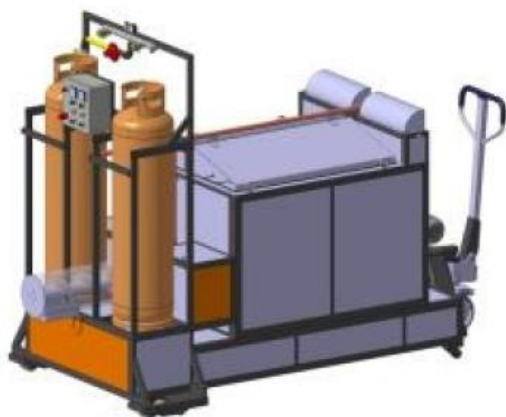


ARES 2.1 típusú útjavító gép



Az ARES 2 típusú útjavító gép működési elve

A 4 darab MFB 5 típusú gázüzemű égőfejből álló hőszugárzó panel szerepe abból áll, hogy sugárzás által felhevítse az úthibát magába foglaló zónát. A használt üzemanyag (propán) egy két 33 kg-os palackból álló telepből származik. A gázégőkéből származó égési gázok átáramlanak a termo konténer körül és eltávoznak a kemence felső részén keresztül. A termo konténer melegítéséhez még hozzájárul két oldalt elhelyezett MFB 3 típusú gázüzemű égőfej. A felmelegedett termo konténer előmelegíti az adalékanyagot, amely a javításnál felhasználásra kerül. A berendezés könnyen kezelhető és pozícióba állítható egy villás raklapemelő típusú kialakított rendszerrel. Ez lehetővé teszi a hőszugárzó panel magassági beállítást is.

Az ARES 2.1 típusú útjavító gép alkalmazási területe

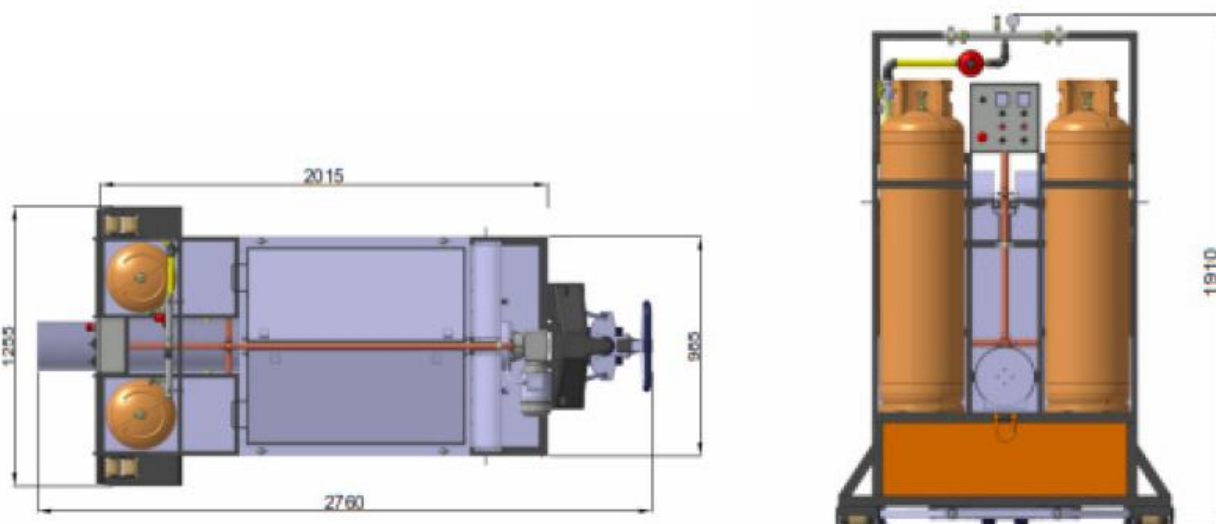
Mivel az ARES 2.1 típusú útjavító gép rendelkezik egy közepes felület nagyságú hőszugárzó panellel és egy termo konténerrel az adalékanyag szakaszos melegítésére, a berendezés alkalmas közepes nagyságú javítási munkálatok végrehajtására, főleg a kátyúk, mozaikos repedések, gyűrődések és bordásodások esetében.

Az ARES 2.1 típusú útjavító gép alkalmazásának előnyei

- Lehetővé teszi a friss, aprított/brikettezett aszfalt tárolását és szállítását anélkül, hogy szükséges lenne aszfaltkészítő üzemekből hideg évszakokban történő beszerzésre, amikor ezek általában nem is működnek;
- A lekaptart és felaprózott vagy lemart régi aszfalt burkolat forgódobban való újrahasznosításának a lehetősége hozzájárul a költségek lefaragásához, valamint a környezet kíméléséhez.
- Az adalék aszfaltkeverék csak egy hibához szükséges mennyiségben való felmelegítése sokkal csökkentettebb gázfogyasztással jár összehasonlítva az aszfaltkészítő üzemekből beszerzett, egy munkanapra szükséges friss aszfalt 2-4 tonna kapacitású termo konténerekben a megfelelő hőmérsékleten való tartásával;
- Növelt energetikai hatásfok elérése, beleszámítva a csökkentett költségeket a következőképpen:

- A sugárzó panelek által termelt égési gázok összegyűjtésével és a termo konténerekben/forgódobokban lévő adalékanyagok felmelegítésére és hőmérsékleten tartásához való felhasználásával;
 - Racionális felmelegítéssel csak a hiba közvetlen közelében lévő zónában csak a megfelelő égőfejek működtetésével;
 - Termosztátok használatával;
 - Hőszigeteléssel.
- Biztonságos üzemeltetés az égési folyamat felügyelet alatti tartásával (előszellőztetés, elektronikus gyújtás, ionizációs érzékelő a láng elalvása estén, utószellőztetés)
 - A sugárzás intenzitásának beállítási lehetősége a külső hőmérséklet, a hevítés mélysége és az aszfaltban található bitumen előregedési fokának függvényében;
 - Higiénikus égési folyamat (csökkentett toxikus anyagkibocsátás);
 - Rugalmasság az aszfalthibák nagysága és típusa függvényében a moduláris és sokoldalú konstrukció következtében.

Főbb műszaki adatok



A fő sugárzó panel méretei	1285 x 905 mm
A fő sugárzó panel által sugárzás alá eső felület	1,16 m ²
PB gáz tárolási kapacitás	2 x 33 = 66kg; 118 liter
Lemart aszfalt előmelegítési kapacitás	150kg/ciklus (10-15min)
A fő sugárzó panel beépített teljesítménye	100 kW
A fő sugárzó panelre eső becsült üzemanyag fogyasztás	7,2 kg/h
A termo konténer gázégő beépített teljesítménye	30 kW
A termo konténer gázégő becsült üzemanyag fogyasztása	2,16 kg/h