

# Sparomat SB®



Typ: SB 02

**Výrobce: Bitrak, s.r.o., Spořická 5731, 430 01 Chomutov**

[www.bitrak.cz](http://www.bitrak.cz), e-mail: [bitrak@bitrak.cz](mailto:bitrak@bitrak.cz), tel/fax: 00420 474 686534, mob: 00420 605 259020

Technické údaje:

Délka stroje: 1340 mm

Šířka stroje: 580 mm

Výška stroje: 960 mm

Kompresor : 12 V typ VK – 1 Hunter

Napájení: 12 V autobaterie 45 A

Přesný redukční ventil: FESTO LRP-1/4-0,7

Vzdušník: Schneider 2 l , max. 12 bar

Pojistný ventil vzdušníku 8,3 bar

Pojistný přetlakový ventil víka typ Herose 06205 DN:1/4", 0,5 bar

Váha bez náplně: 66 kg

Cena stroje je 59.000,- Kč bez DPH včetně příslušenství (baterie, nabíječka, natahovací botička a gumová stěrka)

Sparomat SB byl vyvinut k aplikaci spárovacích hmot na asfaltových vozovkách **za studena**:

- K aplikaci hmoty Bornit Nahtflex od firmy BORNIT-Werk Aschenborn GmbH k ošetření boční středové pracovní spáry před pokládkou horkých asfaltových směsí.
- K ošetření otevřených spár v asfaltových vozovkách popřípadě k opravám pracovní spáry po pokládce horké obalované směsi finišerem hmotou BORNIT-Rissflex nebo hmotou BORNIT-Fertigschlämme – Uzávěr pórů.

Způsob práce stroje:

Stroj pracuje na principu vytěsňování hmot Bornit-Rissflex a Bornit-Nahtflex z původních plastových obalů nízkým tlakem stlačeného vzduchu do 0,42 baru. Plastový obal s hmotou Nahtflex, Rissflex nebo Fertigschlämme je fixován v nádobě z 2 mm plechu umístěné na podvozku. Přímě na obal se přiloží shora hliníkové víko s drážkou a vývodovou trubicí. Hmotu je dopravována pod nízkým tlakem přes plastovou hadici do koncové trysky, kterou je hmota nanášena na pracovní spáru. Pracovní tlak vzduchu je vytvářen kompresorem poháněným elektromotorkem na 12 V autobaterií, která při plném nabití vydrží celodenní nasazení stroje.

**Ošetření pracovního spoje před pokládkou horké obalované směsi finišerem** – Hmotu Nahtflex-Spároflex se nanáší na bok pracovní spáry. Nahtflex je gelovitá asfaltová hmota, má velmi dobré adhezni vlastnosti a vytvoří na hraně spoje cca 4-5 mm vrstvu o šířce 4-5 cm, která po zapravení horké asfaltové směsi finišerem částečně vystoupá na povrch. Následným zaválcováním dojde k zapečetění pracovní spáry. Za 1 hodinu lze ošetřit až 500 m pracovní spáry při spotřebě hmoty Nahtflex mezi 0,20-0,30 kg/1bm.

**Ošetření otevřené pracovní spáry:** Základní postup pro obsluhu je stejný s tím rozdílem, že se velmi jednoduše, místo vodícího silonového kolečka na rameni Sparomatu, provede nainstalování samostatného dílu – „natahovací botičky“. Hmotu Rissflex je koncovou tryskou vytlačována před natahovací botičku a ta hmotu rovnoměrně nanáší v úzkém pruhu (cca 4-5 cm) na otevřenou spáru nebo trhlinu. Ihned po nanesení hmoty Rissflex se ošetřená plocha vydatně zasype kamenivem zrnitosti 2-4 mm a zajistí se, aby nebyla po dobu 60-90 min. přejížděna. Za 1 hodinu lze takto ošetřit až 500 m otevřené pracovní spáry při spotřebě hmoty Rissflex 0,25-0,30 kg/ 1 bm v závislosti na šířce a hloubce otevřené spáry/trhliny.

**Ošetření – oprava pracovní spáry po pokládce finišerem hmotou Rissflex nebo Fertigschlämme:** Koncová tryska se jednoduše upevní na kovový držák s gumovou stěrkou o šířce 10 cm, který se nasadí na konec pracovního ramene Sparomatu. Po spuštění čerpání je hmota gumovou stěrkou v jemné vrstvě roztírána na pracovní spáru. Poté se provede zasypání tříděným kamenivem 2/4. Z jednoho 30 kg balení hmoty Rissflex nebo Fertigschlämme se dá takto ošetřit 150 – 250 bm.

Pro zasypání ošetřené spáry Rissflexem popř. Fertigschlämme je vhodné využít Posypový vozík Bitrak-PVB1.



Chomutov, březen 2019