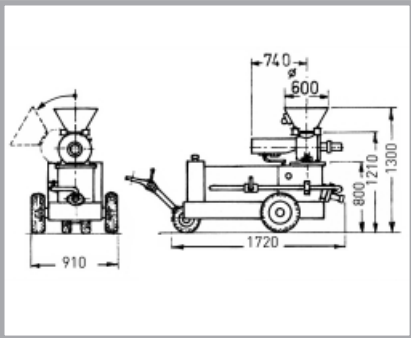


Technische Daten

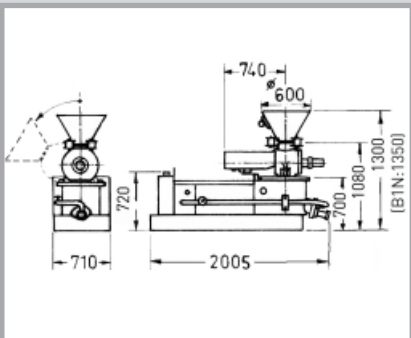
Typ A1N

Praktische Förderleistung	(m³/h)	0,3 - 5
Korngröße der Zuschlagstoffe	(mm)	0 - 12
Materialförderschlauchanschluß	(ø mm)	25/ 32/ 40
Luftbedarf, abhängig von Schlauch-ø und Förderweite	(m³/min)	3 - 9
Förderweite	(m)	bis 700
Förderhöhe	(m)	bis 150
Länge/ Breite/ Höhe	(mm)	1.720 x 910 x 1.300
Gewicht	(kg)	900



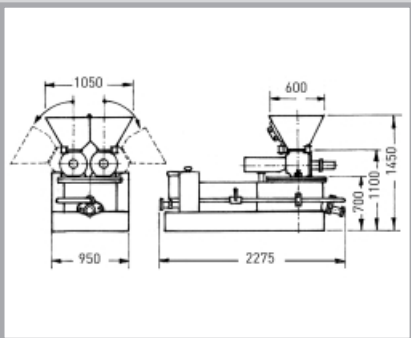
Typ TSN/ B1N

Praktische Förderleistung	(m³/h)	0,3 - 8
Korngröße der Zuschlagstoffe	(mm)	0 - 16
Materialförderschlauchanschluß	(ø mm)	25/ 32/ 40/ 50/ 65
Luftbedarf, abhängig von Schlauch-ø und Förderweite	(m³/min)	4 - 20
Förderweite	(m)	bis 1.500
Förderhöhe	(m)	bis 150
Länge/ Breite/ Höhe	(mm)	2.005 x 710 x 1.300
Gewicht	(kg)	1.120/ 1.150



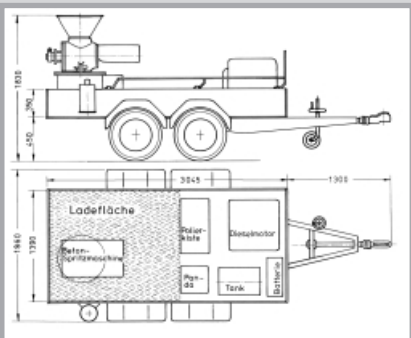
Typ C1N

Praktische Förderleistung	(m³/h)	5 - 15
Korngröße der Zuschlagstoffe	(mm)	0 - 16
Materialförderschlauchanschluß	(ø mm)	50/ 65/ 70/ 80
Luftbedarf, abhängig von Schlauch-ø und Förderweite	(m³/min)	12 - 35
Förderweite	(m)	bis 1.500
Förderhöhe	(m)	bis 150
Länge/ Breite/ Höhe	(mm)	2.275 x 1.050 x 1.450
Gewicht	(kg)	1.950



Typ 208 „Sanierexpress“

Praktische Förderleistung	(m³/h)	0,3 - 5
Korngröße der Zuschlagstoffe	(mm)	0 - 12
Materialförderschlauchanschluß	(ø mm)	25/ 32/ 40
Luftbedarf, abhängig von Schlauch-ø und Förderweite	(m³/min)	3 - 9
Förderweite	(m)	bis 700
Förderhöhe	(m)	bis 150
Länge/ Breite/ Höhe	(mm)	3.045 x 1.860 x 1.830
Gewicht	(kg)	1.640



Technische Änderungen vorbehalten | Stand 07/ 2006

Betonspritzmaschinen

für Spritzbeton, Spritzmörtel und
Feuerfestmassen



Entwickelt für

- Profieinsätze unter härtesten Bedingungen
- ofentrockene und vorbefeuchtete Gemische
- staubfreie Arbeitsplätze
- höchste Wirtschaftlichkeit



Clever & Co. Telefon: +49/ (0)201/ 86611-0
Elektro- und Maschinenfabrik GmbH Telefax: +49/ (0)201/ 660874
Laubenhof 14-18 E-Mail: info@clever-co.de
45326 Essen/ Germany www.clever-co.de



Ausgangssituation

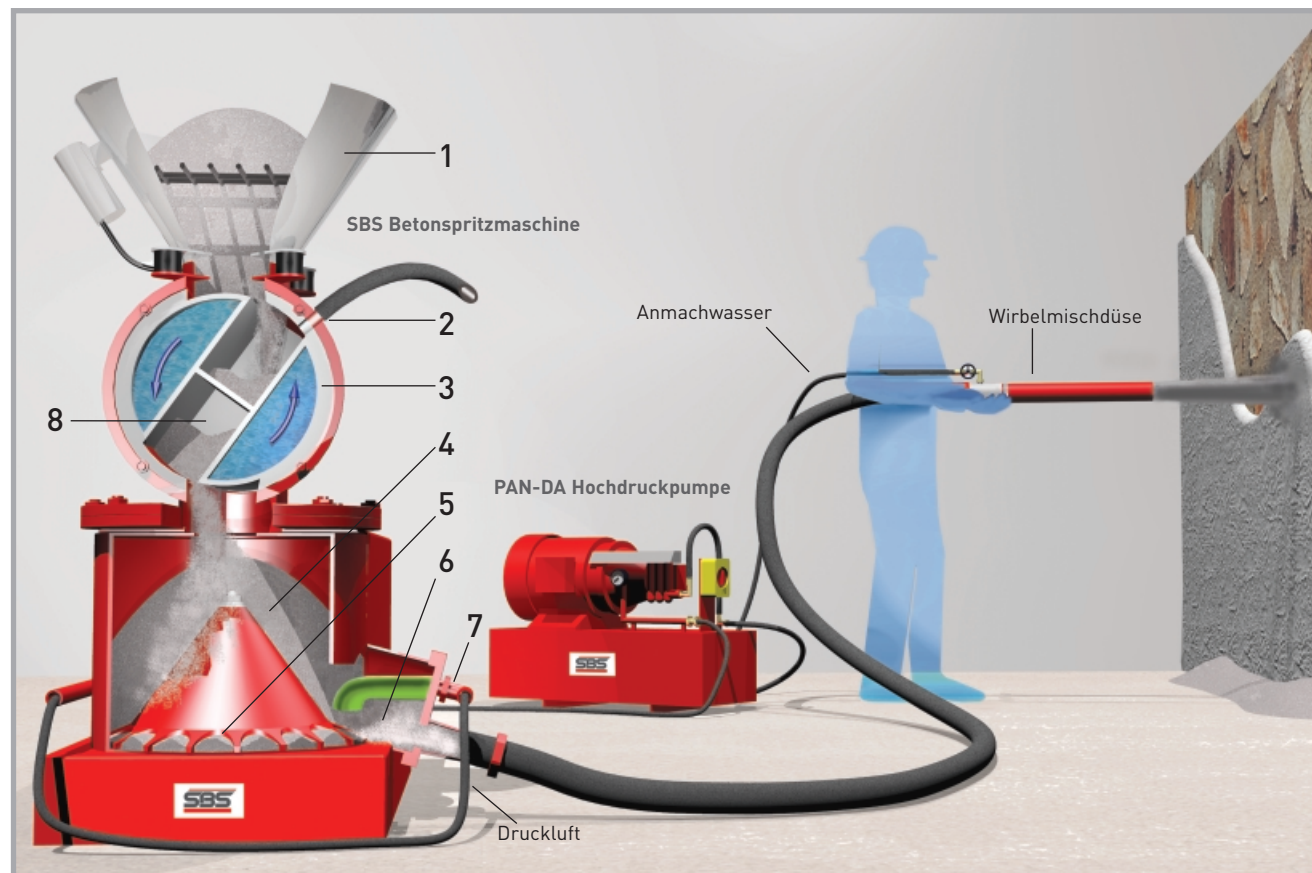
Die Qualität des Spritzbetons wird in hohem Maße von der Einhaltung vorgegebener Wasser/Zement-Werte sowie einer einwandfreien Mischung von Spritzmaterial und Wasser bestimmt. Nur ein absolut pulsa-

tionsfreier, gleichmäßiger Förderstrom bietet die Voraussetzung für die optimale Durchmischung des Spritzmaterials an der Düse.

Lösung

Das intelligente SBS-Regelkammersystem ermöglicht dem Anwender, auf zuverlässige und einfache Weise, Spritzbeton mit höchster Qualität selbst unter schwierigsten Bedingungen herzustellen. Viele kleine Taschen laden in gleichmäßig kleinen Portionen den Luftstrom mit Spritzmaterial. Ausreichend in der Förderkammer bevorratetes Spritzmaterial und ein konstanter Luftstrom sichern eine Dünnstromförderung mit einem pulsationsfreien, gleichmäßigen Material-Förderstrom zur Spritzdüse. Der elektrohydraulische Antrieb der Spritzmaschine gewährleistet eine stu-

fenlose Materialmengenverstellung durch Drehzahländerung des Taschenrades. Die für die Beschickung der Förderkammer zuständige Zuteileinrichtung dichtet den unter Druck stehenden Teil der Maschine zuverlässig ab und garantiert den absolut staubfreien Betrieb der Maschine und die Vermeidung von Druckluftverlusten. Ein narrensicheres Nachstellsystem des Zuteilers sorgt für lange Standzeiten der Verschleißteile und geringe Kosten. Robuste Klapp- und Steckmechanismen ermöglichen die Reinigung der Maschine in wenigen Minuten.

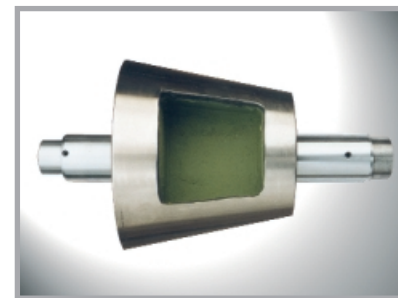


SBS-System

CLEVER & CO
Betonspritztechnik
Elektro- und
Maschinenfabrik
GmbH

Vorteile auf einen Blick

- Rückprallarme Spritzbetonverarbeitung durch gleichmäßigen Förderstrom
- Staubfreier Maschinenbetrieb durch komplett gekapseltes System
- Förderweiten bis zu 1.500 m, Förderhöhen bis 150 m
- Stufenlose Fördermengeneinstellung von 0,3 m³/h bis 15 m³/h
- Eine Maschine für Kleinstapplikationen bis Massenspritzbeton
- Geringe Verschleißkosten durch Kühlung und Schmierung der Verschleißteile
- Geeignet auch für SPCC Mörtel und Faserbeton
- Einsetzbar für Sandstrahl- und Hinterfüllarbeiten
- Robuste Technik und lange Lebensdauer



Zuteiler



Geöffnete Maschine

Funktionsablauf

Der Zuteiler (3) wirkt als Schleuse zwischen dem Aufgabetrichter (1) und der druckluftgefüllten Förderkammer (4). Die Taschen (8) des rotierenden Zuteilers (3) füllen die Förderkammer (4) mit Spritzmaterial*. Druckluft, die bei der Taschenentleerung einströmt, wird über den Auspuff (2) entspannt, evtl. mitgeführte Feinstteile werden von einem Filter zurückgehalten. Zur Abdichtung der Schleuse wird der wassergekühlte, konische Zuteiler (3) mittels einer Nachstelleinrichtung zentrisch in eine elastische Dichtung verschoben. Das Spritzmaterial* in der Förderkammer (4) wird vom Taschenrad (5) zum Austragsbereich (6) gefördert. Die in die Förderkammer (4) einströmende Druckluft (7) wird im Austragsbereich (6) umgelenkt und mit Spritzmaterial geladen.

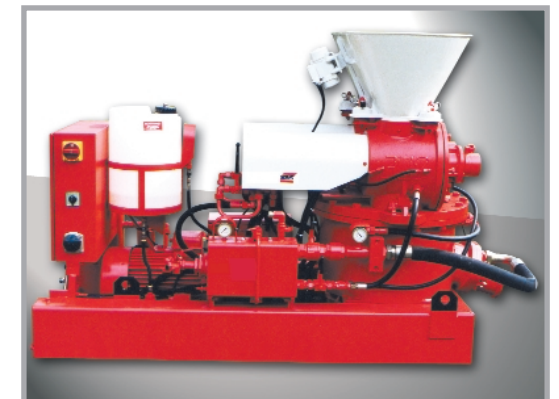
* Ofentrocken bis erdfeucht, max. 5 %.



Typ A1N - Anwendung: Sanierung/ Feuerfestbau



Typ TSN/ B1N - Anwendung: Tunnel-/ Bergbau



Typ C1N - Anwendung: Tunnelbau



Typ 208 - Anwendung: Sanierung

