



Le nouveau système ALLBLAST® PRO+ développé par NOREXCO® succède à l'ancienne gamme ALLBLAST®. Forte de son expérience du terrain acquise avec la première génération ALLBLAST® depuis 1995, NOREXCO® a su faire évoluer ce concept de façon spectaculaire.

Hautement innovant et efficace, le système ALLBLAST® PRO+ permet de réduire sensiblement les poussières induites.

La simplicité de mise en oeuvre, la facilité de réglage et la fiabilité des systèmes ALLBLAST® PRO+ sont les meilleurs garants de votre réussite.

Tous les types d'agrégats et d'abrasifs non solubles peuvent être utilisés et ce avec une très grande variété de granulométries. Les conditions météo ne sont pas un souci : il est possible de travailler même sous la pluie et par une température de 0°C.

Entièrement pneumatique et ne nécessitant par conséquent aucune alimentation électrique, le système ALLBLAST® PRO+ peut être utilisé sur de nombreux chantiers, y compris en milieux très sensibles tels que les raffineries, cuves de stockage pétrolier, plateformes de forage offshore, monuments historiques, etc...

ALLBLAST® PRO+ : la solution clé-en-main pour les entreprises les plus exigeantes.



Points forts :

- Réduction de plus de 95% des poussières.
- Mélange eau + agrégat à l'intérieur de la cuve.
- Consommation d'agrégats très réduite.
- Consommation d'eau très faible et facilement réglable.
- Réduction des coûts d'exploitation et de maintenance.
- Système peu bruyant, niveau sonore très réduit.
- Utilisation et réglages extrêmement simplifiés.
- Système entièrement pneumatique; pas de raccordement électrique nécessaire.
- Démontage rapide du doseur et accès instantané à la sortie basse de la cuve.
- Cuve entièrement galvanisée, intérieure et extérieure, recouverte par poudrage.

REFERENCE

DESCRIPTION

NABN100CE

Cuve 100 litres complète, équipée d'un couvercle, tamis, 2 tuyaux d'air Ø 19mm avec raccords, vanne et raccord pour alimentation eau, décanteur, boîtier de commande, vanne d'évacuation de trop plein, système de décompression, doseur piloté réglable, flexible de travail complet 20 m Ø 25mm avec flexible de commande et prise, buse SX95, porte-buse, protections visuelle et auditive.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Capacité	100 l
Dimensions : Longueur	1100 mm
Largeur	850 mm
Hauteur	1300 mm
Poids	158 kg

CONSULTEZ VOTRE REVENDEUR POUR LA DOCUMENTATION COMPLETE ALLBLAST® PRO+.