

Fasereinblasgerät KH 300


VORTEILE

mobiles Dosiersystem

kontinuierliche Faserzugabe

hohe Dosierleistung von 65 kg pro Minute

keine Reinigung der Betonanlage nötig

einfacher Anschluss mit 400 V/50 Hz

Die kontinuierliche Faserzugabe des Einblasgerätes KH 300 gewährleistet auch bei hohen Schlankheitswerten (Verhältnis Faserlänge zu Faserdurchmesser) und schwierigen Fasergeometrien eine homogene Verteilung der Fasern innerhalb der Betonmatrix. Die Bildung so genannter «Faserigel» wird verhindert und es entsteht absolut homogener Faserbeton.

Das mobile Einblasgerät mit seiner hohen Dosierleistung garantiert eine effiziente Faserzugabe direkt am Verbrauchsort. Bei Schlankheitswerten über 60 empfiehlt sich die Verwendung von verklebten Fasern.



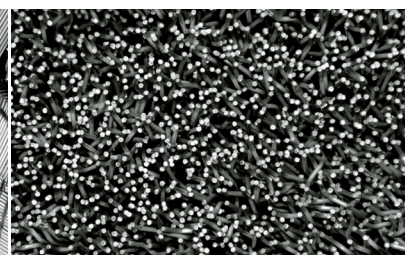
Mobiles Fasereinblasgerät KH 300 nicht auf Anhänger montiert



Ortsunabhängiges Einblasen der Fasern direkt in den Fahrmischer



Verklebte Fasern erleichtern die Vereinzelung bei hohen Schlankheitswerten



Geringerer Platzbedarf durch magnetische Ausrichtung der Fasern