



2 versions disponibles :
 > Booster 50 non tractable sur route
 > Booster 50 R - tractable 90 km/h



Télécommande filaire de série, 5 fonctions (standard) :

- Marche
- Arrêt
- Inversement
- Augmentation débit
- Diminution débit



Compact

Elle convient au pompage :

Granulométrie jusqu'à 35 mm / Béton fibré / Béton armé et béton haute résistance / Béton réfractaire (pour application humide uniquement) / Béton avec argile expansée - sable - ciment / Béton avec eps - sable - ciment / Béton autonivelant à base de ciment - anhydrite / Injections sur pieux par gravité ou pression

APPLICATIONS

La Booster 50 est une pompe sur roues adaptée à tous types de chantiers et capable de satisfaire les différents besoins de pompage même sur de longues distances (150 mètres en vertical et 250 m en horizontal).

La Booster 50 est équipée d'un système de réglage automatique de la puissance qui réduit considérablement la consommation de carburant et donc les émissions de CO2 (système de réglage du régime moteur en fonction de la puissance nécessaire au pompage).

Elle peut être alimentée à partir d'un camion malaxeur ou directement à partir d'une centrale à béton.

Équipée d'une vanne conique en "S" de 150 mm à 180 mm d'épaisseur et d'une bague d'usure auto-compensatrice pour réduire l'usure au minimum même avec des bétons particulièrement agressifs.

Optimisée pour travailler simultanément avec le bras de distribution de béton automoteur : GERRIS 800.

BOOSTER 50 / 50 R

Moteur		Diesel - refroidissement liquide
Puissance moteur	kW	53
Système de pompage	-	Bicylindre à piston
Granulométrie	mm	35
Débit*	m³/h	3-50
Pression de pompage*	bar	80
Tuyau de sortie	mm	150 (6 pouces)
Capacité de la trémie	L	350
Hauteur de chargement	mm	1 420
Distance de pompage verticale / horizontale**	m	150 / 250
Dimensions Booster 50 - L x l x H	mm	4 370 x 1 764 x 1 950
Dimensions Booster 50 R - L x l x H	mm	5670 (4560)*** x 1764 x 1950
Poids	kg	3 100
Niveau de pression sonore	dB(A)	<103
Référence Booster 50		8506500
Référence Booster 50 R		8506505

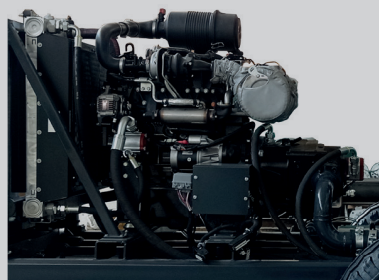
* La portée maxi. et la pression maxi ne sont pas obtenues en association simultanée.

** La distance de pompage peut varier selon le type de matériaux utilisés, leur consistance, la hauteur d'utilisation et le type de pompe installée.

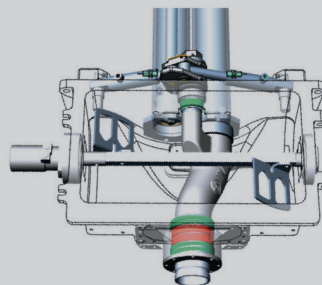
*** Timon relevé en position de transport

ÉQUIPEMENTS DE SÉRIE

- ✓ Moteur diesel YANMAR Stage 5 Final Tier 4 refroidissement par liquide
- ✓ Pompe hydraulique à cylindrée variable
- ✓ Trémie avec agitateur
- ✓ Grille trémie avec électrovibrateur 12V
- ✓ Système hydraulique facilement accessible
- ✓ Groupe de pompage avec vanne "S"
- ✓ Collecteur de refoulement DN 150 (6")
- ✓ Panneau de commande ANTI-CHOC
- ✓ Mini affichage avec fonctions de diagnostic et compteur horaire
- ✓ Télécommande filaire de 30 m avec 5 fonctions
- ✓ Kit d'outils pour le remplacement du piston de pompage
- ✓ Pompe à graisse automatique
- ✓ Stabilisateurs à quatre pieds
- ✓ Timon non homologué pour la circulation routière (Booster 50)
- ✓ Remorquage homologué (UE) pour circulation routière (Booster 50R)



Compartiment moteur spacieux et facilement accessible pour les opérations d'entretien périodiques. Haute fiabilité et faible consommation de carburant grâce au moteur YANMAR 4TNV98CT-NY12D Stage 5 Final Tier 4.



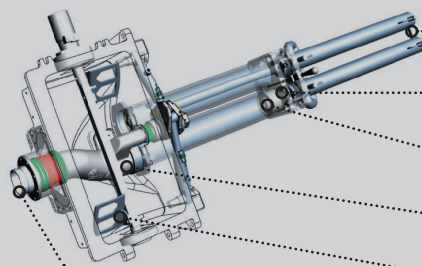
Performances maximales grâce aux :

- Vanne de commutation en "S" (de 150 mm à 180 mm) contrôlée par un système électronique pour un positionnement optimum
- Cylindre avec plaques d'usure en acier Hardox®
- Système d'auto-compensation d'usure
- Agitateur pour éviter la ségrégation des matériaux pendant le travail



Technologie simple mais innovante :

- Panneau de commandes avec autodiagnostic
- Mini-affichage avec compteur d'heures
- Signalisation visuelle pour la régénération du filtre à particules
- Automatic Power Adjustment : réglage automatique du régime moteur
- Réserve de carburant SMART / STOP
- Manomètres pour le contrôle de la pression d'huile hydraulique



- Cylindre hydraulique
- Capteur d'échange de vanne "S"
- Cylindre de distribution
- Vanne en "S"
- Agitateur
- Collecteur de sortie de matériau

SYSTÈME "COOL FAST"

La Booster 50 fonctionne avec le cycle suivant :

- L'agitateur au fond de la trémie entraîne le matériau devant les cylindres de distribution.
- Le piston libre à l'intérieur des cylindres de distribution tire le matériau de la trémie jusqu'à ce qu'il atteigne sa butée arrière.
- Les capteurs d'échange détectent l'arrivée du piston et commandent, par l'intermédiaire des vérins d'échange, la commutation de position de la vanne, qui est commandée par des capteurs pour un "certain positionnement" dans la phase de pompage suivante.
- Le piston qui avait terminé sa course vers l'arrière (en aspiration) pousse et pressurise maintenant la matière à l'intérieur du tuyau à travers la vanne S, tandis que l'autre piston est engagé dans la phase d'aspiration. Le cycle est renouvelé de 2 à 33 fois par minute, selon la façon dont l'opérateur règle le flux de matière.

Une troisième pompe est prévue uniquement pour déplacer l'huile du réservoir vers le radiateur général, en maintenant les températures de fonctionnement basses pendant le travail en cycle continu, même dans les climats tropicaux.

Le matériau doit être déchargé dans la trémie directement de la centrale / bétonnière / camion à benne basculante / gros malaxeurs. En passant à travers la grille vibrante, il est filtré de tous corps de taille excessive.



Grande trémie de 350 L avec agitateur interne



Porte de déchargement de la trémie.

Options



Kit radio commande



Kit nettoyage tuyaux



Compresseur à pistons



Vanne d'échange manuelle 5"



Amortisseur hydraulique manuel 5"



Kit version pompage



Coudes



Tuyaux



Kit joints



Réduction de sortie 6"-5"



Colliers



Balles de lavage



Kit IMERVIEW



Nettoyeur haute pression

