

# ALLBLAST® PRO+ NORBLAST®



Ce système se raccorde uniquement à un compresseur ayant un débit minimum de 4.5 m<sup>3</sup>/mn ainsi qu'à une robinet de puisage d'eau.

Le système ALLBLAST® PRO+ permet de travailler en milieux sensibles tels que les raffineries, dépôts de stockage de produits pétroliers, plates-formes offshore etc... Une version certifiée ATEX du système ALLBLAST® PRO+ est également disponible.

**ALLBLAST® PRO+ : LA MEILLEURE SOLUTION POUR UN SABLAGE SANS POUSSIERE DE TOUS TYPES DE SUPPORTS AVEC UNE PUISSANCE ADAPTEE.**

**UTILISATION  
SIMPLIFIEE**

**PERFORMANCES  
INEGALABLES**

**POSSIBILITE  
DE TRAVAILLER  
QUELQUE SOIT  
L'HUMIDITE**



Le système de sablage ALLBLAST® PRO+ développé par NOREXCO® permet de sabler ou décaper différents types de supports avec la possibilité d'adapter la pression de travail en fonction des besoins.

L'abrasif préconisé est mélangé avec de l'eau douce dans la sableuse, de ce fait le système ALLBLAST® PRO+ n'est pas sensible aux problèmes d'humidité très contraignants et pénalisants pour les autres systèmes de gommage et de sablage à sec ou humide avec mélange d'eau à la buse.

Seul le système ALLBLAST® PRO+ permet de travailler avec un taux d'humidité de l'air ambiant important, voir même, si nécessaire, sous la pluie. Le système ne permet pas de travailler en sablage traditionnel à sec.

L'extrême simplicité de mise en route et de fonctionnement du système ALLBLAST® PRO+ sont les meilleurs garants d'un travail sans problème sur tous vos chantiers.

#### Points forts :

- Réduction de plus de 95% des poussières.
- Mélange eau + abrasif à l'intérieur de la cuve.
- Insensible à l'humidité de l'air.
- Consommation d'abrasif très réduite.
- Utilisation et réglages extrêmement simplifiés.
- Réduction importante des coûts d'exploitation et de maintenance.
- Démontage rapide du doseur d'abrasif pour vérification ou maintenance.
- Système entièrement pneumatique; pas de raccordement électrique nécessaire.
- Cuve entièrement galvanisée, intérieure et extérieure, recouverte par poudrage.

#### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Capacité	100 l	Dimensions : Longueur	1100 mm
Consommation en air	4,5m <sup>3</sup> / min	Largeur	850 mm
Consommation en eau	3,5 l/min	Hauteur	1300 mm
Granulométrie abrasif préconisé	250 à 300 microns	Poids	150 kg
Granulométrie maxi préconisée	500 microns		

#### REFERENCE

#### DESCRIPTION

#### NABN100CE

Cuve 100 L complète, équipée d'un couvercle, tamis, 2 flexibles d'alimentation en air avec raccords, vanne et raccord pour alimentation eau, décanteur d'air, boîtier de commande, vanne de trop plein, système de décompression, doseur piloté réglable manuellement, flexible de travail complet 20 m avec commande à distance, buse SX95, porte-buse, protections visuelle et auditive.

#### NABN100CE/EEX

Idem en version ATEX