



LE MAGAZINE DU GROUPE AMMANN



DÉVELOPPEMENT
DURABLE CHEZ
AMMANN

L'INITIATIVE AMMANN POUR DES POSTES D'ENROBAGE VERTS

Améliorer la durabilité sur les sites de production du monde entier

PASSER SUR LA GRILLE

Un matériau innovant prévient les remontées de fissures

Page 4

**ÉCONOMIES DE
COMBUSTIBLE SUR LE
POSTE D'ENROBAGE**
Brûler moins avec l'ADX

Page 10

LA PUISSANCE DE L'E-PLAQUE

Les machines électriques apportent du muscle

Page 12

MÉLANGE D'ANCIEN ET DE NOUVEAU

Des composants intégrés dans un nouveau poste d'enrobage

Page 16



APPRÉCIEZ LE SILENCE

UN COMPACTEUR ÉLECTRIQUE RÉVOLUTIONNAIRE



- Motorisation et système de vibration entièrement électriques
- Zéro-emission
- 1 journée de travail = 1 recharge



- Ecodrop et Ammann Servicelink
- Récupération d'énergie = autonomie plus grande



- Batterie de dernière technologie à haute capacité avec un cycle de vie prolongé et une sécurité accrue
- Contrôle à 100% de la traction pour une performance optimale sur les terrains difficiles



Série ARX 1-2
ARX 12-2
ARX 16-2 | ARX 16-2C
ARX 20-2



Série ARX 2-2
ARX 23.1-2 | ARX 23.1-2C | ARX 23-2 | ARX 23-2C
ARX 26.1-2 | ARX 26.1-2C | ARX 26-2 | ARX 26-2C
eARX 26-2



Série ARX 4-2
ARX 36-2
ARX 40-2 | ARX 40-2C
ARX 45-2 | ARX 45-2C



LA DURABILITÉ S'APPLIQUE AUSSI BIEN AUX ANCIENS QU'AUX NOUVEAUX PRODUITS

TABLE DES MATIÈRES

- 4 UN TRAVAIL DIFFICILE
QUI SE COMPLIQUE
Un composant textile unique au sein
d'un projet d'aéroport
- 6 L'AS À LA RESCOUSSE
Compactage sensible des ponts
- 8 L'ASSAINISSEMENT DE L'AIR
Le BST élimine la fumée bleue
- 10 LES POSTES D'ENROBAGE
DEVIENNENT PLUS
INTELLIGENTS
L'ADX apporte une automatisation clé
- 12 DE NOUVEAUX PRODUITS
ÉLECTRIQUES
La pilonneuse et la plaque rejoignent
l'équipe
- 14 UNE TÉLÉCOMMANDE
INNOVANTE
La commande de compacteurs de
tranchées s'automatise encore plus
- 16 ÉCONOMISER LE MEILLEUR
Le nouveau poste d'enrobage réutilise
des composants clés
- 19 DIRIGER SANS EFFORT
Les ouvriers font l'éloge de l'ARW 65-S
- 20 AMMANN DANS LE MONDE
Un aperçu des nouvelles et des
événements

Chers clients

Le développement de nouveaux produits est au cœur des efforts d'Ammann en matière de développement durable.

En effet, plusieurs nouveaux produits verts sont présentés dans ce magazine. Il s'agit notamment d'équipements de compactage légers équipés de moteurs électriques. Ce sont des engins zéro émission.

Nous sommes impatients de vous présenter un nouveau produit durable : le traitement de la fumée bleue, ou BST. Ce système capture les vapeurs qui s'échappaient auparavant lors du chargement de l'enrobé dans les camions. Il s'agit d'une avancée considérable sur le front des émissions.

Il est facile de susciter l'enthousiasme pour les nouveaux produits - et c'est normal. Ces produits offrent des solutions créatives à des défis difficiles.

Mais il est également important d'améliorer ce qui existe déjà. Parfois, ces efforts se perdent dans l'enthousiasme suscité par les nouveaux produits.

Ce magazine contient un article sur l'huile végétale hydrotraitée, ou HVO, un biocarburant issu de la réutilisation d'huiles usagées. L'utilisation de la HVO a été approuvée pour tous les engins diesel Ammann. Elle réduit les émissions de CO₂ jusqu'à 90 %, sans surcoût.

En utilisant la HVO dans les engins diesel déjà sur le terrain, nous avons instantanément amélioré leur durabilité. Les améliorations sont immédiates, nul besoin d'attendre que le client achète un engin de remplacement.

Il en va de même pour le retrofit des installations de mélange d'asphalte. Il existe des milliers d'installations dans le monde. La construction de nouvelles installations plus durables est, bien sûr, une très bonne chose. Mais nous devons également trouver des solutions immédiates, ce que les retrofits permettent de faire.

Intégrer la durabilité aux nouveaux produits et trouver des moyens d'ajouter de la durabilité aux produits déjà sur le terrain... c'est une formule gagnante pour nous tous.

Hans-Christian Schneider
PDG du Groupe Ammann

DALLAGE SUR LA GRILLE

« UN DALLAGE HOMOGENE ET CONTINU EST TOUJOURS IMPORTANT SUR LES CHANTIERS SENSIBLES TELS QUE LES AÉROPORTS. DANS CE CAS, LA CONTINUITÉ DU MOUVEMENT ÉTAIT D'AUTANT PLUS ESSENTIELLE QUE DES DÉMARRAGES ET DES ARRÊTS SOUDAINS POUVAIENT ENDOMMAGER LA GRILLE. »

LE PROJET D'AÉROPORT COMPREND UN PLAN DE PRÉVENTION DES REMONTÉES DE FISSURES

Les installations, les engins et les experts d'Ammann ont établi les bases d'un projet d'aéroport ambitieux dans l'atoll Ari Sud, en République des Maldives.

Les formateurs et les professionnels d'application Ammann se sont rendus sur le site pour placer des bandes d'essai avant que le projet de piste d'atterrissage ne commence. Les tests permettent de s'assurer que l'équipe est correctement préparée à faire face au chantier - et à respecter les délais et les spécifications exigeants.

La mise en place d'une grille de verre géosynthétique pour stopper la fissuration par réflexion est un élément clé des phases finales du projet de piste d'aéroport. La grille est constituée de matériaux artificiels utilisés pour améliorer le sol ou la base sous la couche d'enrobé et pour une consolidation supplémentaire. Ce géosynthétique particulier consiste en une fibre de verre enduite d'un polymère élastique breveté, qui est lié à un textile.

Si le géotextile permet de prolonger la durée de vie (et de réaliser des économies), il ajoute aussi un élément additionnel à une entreprise déjà compliquée.

FORMATION

L'équipe d'Ammann a visité le site et a travaillé avec l'entrepreneur, Villa Construction & Projects. Les équipes techniques d'Ammann Allemagne et d'Ammann Inde ont assemblé un finisseur Ammann AFT 800-3 qui a été livré pour le chantier. Cet engin a travaillé accompagné d'un Apollo AP 600.

Les couches de fondation sol/ciment et d'enrobé étaient terminées avant l'arrivée de l'équipe de test. Les experts en applications

d'Ammann ont travaillé aux côtés de l'équipage pendant la phase de test. Tout d'abord, une couche d'accrochage a été appliquée sur la base. Les équipes ont ensuite déroulé et placé le géotextile à la main, puis ont passé un compacteur à pneus pour assurer l'adhérence entre le géotextile et la couche d'accrochage.

PRODUCTION D'ENROBÉ

Villa Construction a utilisé un poste d'enrobage Ammann ABC 120 EcoTec sur le projet. L'installation est réputée pour ses capacités de séchage et de mélange, son faible coût de production à la tonne et sa compatibilité avec le RAP (AE).

L'installation propose une technologie exceptionnelle à un prix d'acquisition peu élevé. Elle utilise de multiples engrenages couplés qui réduisent la consommation de carburant et les coûts de maintenance. Son brûleur efficace est un autre facteur d'économie, tandis que le rendement horaire rend l'installation attractive pour n'importe quelle entreprise.

LES AVANTAGES – centrale d'enrobage ABC 120 EcoTec

Faibles coûts de propriété

- Frais d'acquisition et de maintenance minimes

Conception en filtre à manches

- Préviens les déperditions de chaleur, réduit les besoins en carburant

Transport pratique

- Emballage, chargement et assemblage simples

Le compacteur à pneus Ammann AP 240



DALLAGE

L'enrobé a été posé le même jour que le géotextile, ce qui est exigé lors du dallage de la piste.

L'équipe a utilisé le dallage à échelons. L'Ammann AFT 800-3 travaillait à une largeur de 6 m, tout comme l'Apollo AP 600. La chaussée a été placée à une profondeur de 6 cm. Les finisseurs ont maintenu une vitesse constante et ont travaillé en étroite collaboration tout au long de la mise en place de la bande.

Un dallage homogène et continu est toujours important sur les chantiers sensibles tels que les aéroports. Dans ce cas, la continuité du mouvement était d'autant plus essentielle que des démarrages et des arrêts soudains pouvaient endommager la grille.

Seul l'Ammann AFT 800-3 a été utilisé pour la pose de la couche de surface. Ses commandes avancées ont permis aux équipes de respecter des spécifications précises. La table de réglage a été étendue à 11,75 m pour cette partie du test. Le finisseur a utilisé une table rigide, la SFTV 3000G. Il a posé une épaisseur de 6 cm, avec un profil de surface de 1,5 % et une pente transversale de 1,5 %.

Finisseur Ammann	AFT 800-3
ÉMISSIONS	Phase V de l'UE Phase IIIA de l'UE
POIDS EN ORDRE DE MARCHÉ	20 000 kg
LARGEUR DE POSE STANDARD	2,55 - 6,00 m
LARGEUR DE POSE MAXIMALE AVEC EXTENSION	12,00 m

Finisseur Ammann Apollo	AP 600
POIDS AVEC TABLE DE RÉGLAGE TV 4900	3140 mm
VITESSE DE POSE	40 m/min

Le rouleau tandem Ammann ARX 91



COMPACTAGE

Le roulage initial et le roulage de rupture ont été effectués à l'aide d'un rouleau vibrant tandem lourd d'environ 10 tonnes. Le roulage de finition a été réalisé à l'aide d'un compacteur à pneus lisses pesant environ 20 tonnes.

Le roulage devait être terminé avant que la température du tapis ne descende en dessous de 90 °C.

LE GÉOTEXTILE RÉDUIT LES RISQUES DE FISSURES

Les bases et sous-couches granulaires non stabilisées favorisent une déformation par manque de rigidité. Il en résulte des tensions importantes et, à terme, une dégradation et des fissures. Le fabricant du géotextile affirme que l'utilisation du textile permet de diviser par deux à trois le nombre de fissures dues aux remontées de fissures.

Un autre avantage est que la grille peut être utilisée à la place d'une couche intermédiaire. Les spécifications de l'aéroport prévoient une couche intermédiaire d'enrobé bitumineux, de macadam mouillé ou de macadam non lié entre la base et la surface - ou le géotextile.

En fin de compte, les tests se sont bien déroulés et ont mis l'équipe dans les meilleures dispositions pour réussir au moment de lancer le projet complet.

Centrale d'enrobage Ammann ABC 120 EcoTec



L'AS À LA RESCOUSSE

LE COMPACTAGE D'UN PONT NÉCESSITE UNE FORCE VIBRATOIRE PARFAITE

Le compactage de l'enrobé sur un pont est une opération extrêmement délicate. L'opérateur du compacteur doit trouver le bon équilibre dans l'application des vibrations : une force insuffisante ne permettra pas d'atteindre les objectifs fixés, tandis qu'une force excessive risque d'endommager le pont.

Les équipes ont été confrontées à ce défi lors d'un récent projet de réparation de pont sur la route II/268 près de Mnichovo Hradiště - Mimoň en République tchèque.

Le pont avait fait l'objet de réparations et une nouvelle couche finale d'enrobé devait être posée. Le projet a été supervisé par M. Hloušek, directeur du site de production d'enrobé d'USK Mladá Boleslav.

Une centrale d'enrobage Ammann EasyBatch a assuré le mélange. La centrale mobile a une capacité de 120 t/h. Elle utilise la technologie du recyclage à froid et dispose d'un équipement pour introduire des additifs granulaires.

Des camions de transport ont acheminé les matériaux vers un finisseur Ammann AFT 700-3, un engin sur chenilles technologiquement avancé. Le finisseur a posé une couche de surface lisse de 4,5 cm sur une longueur de 150 mètres et une largeur de 9 mètres. Environ 170 tonnes d'enrobé ont été placées sur le pont.

Puis est venu le moment de vérité : le compactage. Un compacteur tandem Ammann ARX 110 a assuré le compactage derrière le finisseur. La machine est équipée d'un système de vibration robuste à deux temps et d'un réglage facile de l'amplitude et de la fréquence.

L'équipe d'USK Mladá Boleslav a tiré bénéfice du système de compactage intelligent ACE^{force}, disponible en option, qui offre de nombreux avantages, notamment la mesure et la documentation, l'évaluation de la rigidité du matériau et le guidage de l'opérateur.

Ces informations se sont avérées cruciales lors du compactage sur le pont. Le conducteur d'engin a pu travailler la surface en douceur, tout en étant certain d'avoir réalisé un compactage adéquat. L'engin a travaillé sur le réglage de vibration le plus bas ; approche que le conducteur d'engin n'aurait pas été en mesure d'effectuer sans l'ACE^{force}.

Le projet a été couronné de succès, avec pour résultat final un revêtement lisse et correctement compacté, dû en grande partie au système de mesure de compactage propriétaire d'Ammann, l'ACE^{force}.

Le rouleau tandem Ammann ARX 110 et le finisseur Ammann AFT 700-3



ARX 110



AFT 700-3		
ÉMISSIONS	Phase V de l'UE Phase IIIA de l'UE	
POIDS EN ORDRE DE MARCHÉ		18 500 kg
LARGEUR DE POSE STANDARD		2 550 – 6 000 mm
LARGEUR DE POSE MAXIMALE AVEC EXTENSION		9 000 mm
ARX 110		
ÉMISSIONS	Phase V de l'UE	Phase IIIA de l'UE
POIDS EN ORDRE DE MARCHÉ	10 560 kg	10 310 kg
POIDS MAXIMUM	12 010 kg	11 750 kg
LARGEUR DE LA BILLE	1 680 mm	1 680 mm
MOTEUR	Deutz TCD 3.6 L4 74.4 kW (100 HP)	Deutz TCD 3.6 L4 74.4 kW (100 HP)



HVO - L'UTILISATION DE BIOCARBURANTS EST APPROUVÉE POUR LES ENGIN AMMANN



L'huile végétale hydrotraitée (HVO) a été approuvée pour une utilisation dans tous les engins diesel Ammann.

La HVO réduit les émissions de CO₂ jusqu'à 90 %, sans surcoût.
La HVO est un biocarburant fabriqué à partir de déchets, tels que les graisses animales ou des huiles végétales transformées. Elle est classée comme diesel renouvelable et réputée pour sa durée de conservation plus longue que les autres biodiesels.
1000 litres de carburant diesel standard brûlé produisent environ 2640 kg de gaz à effet de serre CO₂, contre seulement 260 kg de CO₂ pour 1000 litres de HVO brûlés.



BRISER LA BARRIÈRE DE LA FUMÉE BLEUE

LA SOLUTION RÉVOLUTIONNAIRE D'AMMANN

Les émissions de fumées bleues existent depuis l'avènement des centrales d'enrobage. La fumée dégagée lors du chargement est due aux températures extrêmement élevées nécessaires au processus de production. Les températures étaient une nécessité. Il n'y avait donc pas grand-chose à faire pour arrêter la fumée.

Aujourd'hui, de nouvelles réglementations exigent que des mesures soient prises pour atténuer les fumées. C'est un défi pour les acteurs du secteur, mais Ammann a trouvé une solution.

Le traitement de la fumée bleue Ammann (BST) capture les vapeurs qui s'échappaient auparavant pendant le chargement. Avec le BST, les fumées piégées subissent un processus de filtration au cours duquel les particules huileuses sont éliminées et les flux de gaz restants sont envoyés vers les brûleurs.

« Il s'agit d'une trouvaille importante sur le front du développement durable », déclare Marzio Ferrini, responsable du marketing produit chez Ammann. « La fumée bleue est un défi auquel l'industrie est confrontée depuis des années – et Ammann a trouvé la solution. »

Le BST est une solution rentable. Il ne nécessite pas l'utilisation de méthodes de confinement complexes et coûteuses, et le système de filtration est très efficace et peu cher à utiliser.

Le système BST est vert de bout en bout. Les émissions diffuses sont éliminées, ce qui plaît à ceux qui travaillent sur l'installation – y compris les opérateurs, les conducteurs de camions et les autres ouvriers près du quai de chargement. Les riverains de l'installation sont enchantés de l'élimination des fumées.

« Le BST est une victoire pour les propriétaires d'installations à tous points de vue », selon Marzio. « C'est la réponse que l'industrie cherchait. »



DÉVELOPPEMENT
DURABLE CHEZ
AMMANN

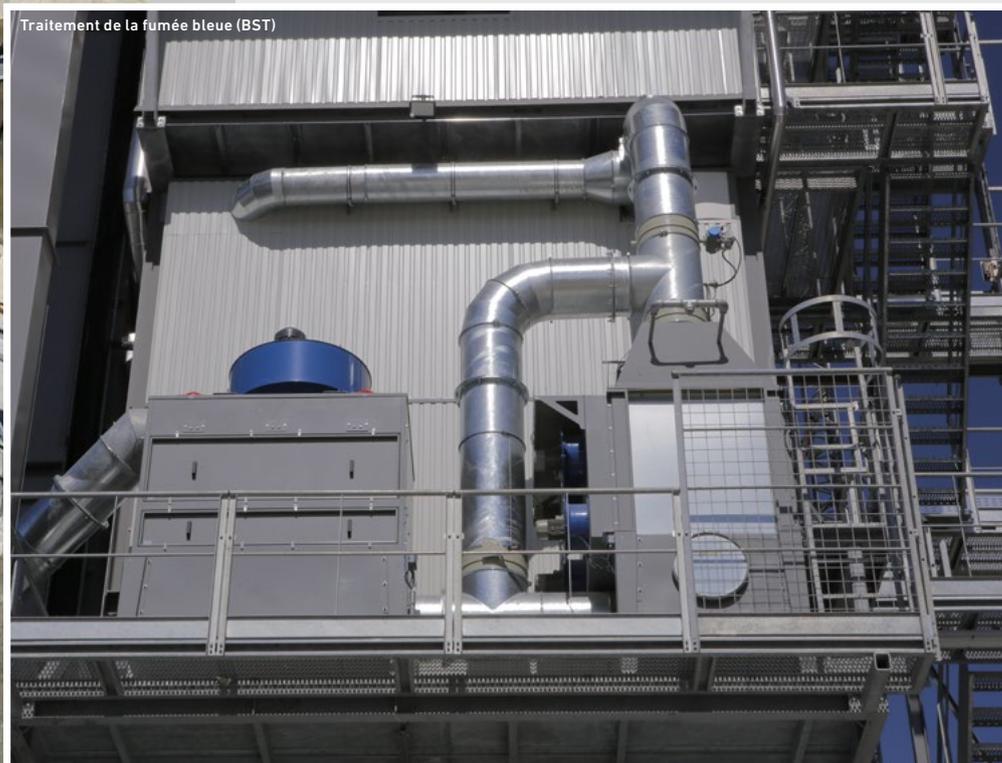
« LA FUMÉE BLEUE EST UN DÉFI AUQUEL L'INDUSTRIE EST CONFRONTÉE DEPUIS DES ANNÉES – ET AMMANN A TROUVÉ LA SOLUTION. »

Marzio Ferrini

Responsable du marketing produit chez Ammann

Comment ça marche

- Le BST capture les fumées et les redirige vers un système de filtration à plusieurs étages.
- Les filtres éliminent les particules huileuses au cours de plusieurs étapes de filtration, ce qui garantit une grande efficacité et permet de réutiliser les gaz résiduels dans le processus de combustion.
- L'huile condensée qui s'accumule dans le système de filtration peut être recyclée.
- Le BST permet d'obtenir un débit constant dans la cheminée, facteur clé dans la maîtrise des émissions de NOx et de CO. Par conséquent, le BST ne se contente pas de résoudre un problème quitte à en créer un nouveau.



SYSTÈME ADX

UNE NOUVELLE TECHNOLOGIE RÉGULE SIMULTANÉMENT LES TEMPÉRATURES DE LA MATIÈRE ET DES GAZ BRUTS

Ammann a mis au point un système de régulation de la puissance du brûleur et de la vitesse du sècheur à la fois automatisé et combiné.

Le système Ammann Drying Expert (ADX), en instance de brevet, automatise à la fois le réglage de la puissance du brûleur et de la vitesse du sècheur, pour les sècheurs à matière vierge et RAP (AE), ce qui permet d'économiser du carburant en production.

Il s'est avéré difficile d'automatiser simultanément le contrôle des températures de la matière – en faisant varier la puissance du brûleur - et des températures des gaz bruts – en faisant varier la vitesse de rotation du sècheur.

Le contrôleur ADX élimine le besoin d'interventions manuelles de la part de l'opérateur pour réguler la puissance du brûleur et la vitesse du sècheur en fonction des conditions changeantes. Cela permet d'éviter les fluctuations inefficaces et de garantir une température très homogène de la matière.

L'ADX permet d'éviter au maximum les températures trop élevées - et trop basses - de la matière et des gaz bruts.

L'ADX est géré par le système de commande Ammann as1 et peut être inclus lors de l'achat d'une nouvelle installation. Des retrofits sont également disponibles. La seule exigence est de disposer d'un entraînement à vitesse variable.

L'ADX est actuellement disponible dans la plupart des pays d'Europe pour les sècheurs d'additifs vierges et RAH60 et RAH100 sur des installations de mélange d'enrobé Ammann ABA UniBatch et ABP Universal.

01 Cela permet de réaliser des économies de carburant et offre de nombreux autres avantages :

SÉCURITÉ OPÉRATIONNELLE ACCRUE

- Le fonctionnement en continu protège les composants et les matériaux de l'installation
- Les ajustements opérationnels sont automatisés et exécutés avec plus de précision qu'à la main
- Les limites de température ne peuvent pas être dépassées, ce qui évite d'endommager les composants de l'installation, d'entraîner des temps d'immobilisation et des redémarrages énergivores

AMÉLIORATION DE LA QUALITÉ DES PRODUITS

- L'absence de températures trop basses ou trop élevées à la sortie du sècheur améliore l'homogénéité
- Températures optimales de la matière = mélange de qualité plus uniforme
- Amélioration de l'aptitude au traitement des mélanges

AMÉLIORATION DE LA FACILITÉ D'UTILISATION

- L'opérateur peut se concentrer sur d'autres tâches pendant l'opération

« LE SYSTÈME AMMANN DRYING EXPERT (ADX), EN INSTANCE DE BREVET, AUTOMATISE À LA FOIS LE RÉGLAGE DE LA PUISSANCE DU BRÛLEUR ET DE LA VITESSE DU SÈCHEUR, POUR LES SÈCHEURS À MATIÈRE VIERGE ET RAP (AE), CE QUI PERMET D'ÉCONOMISER DU COMBUSTIBLE EN PRODUCTION. »

DÉVELOPPEMENT DURABLE CHEZ AMMANN



L'INITIATIVE AMMANN POUR DES POSTES D'ENROBAGE VERTS

1 ENROBÉ BITUMINEUX À CHAUD AVEC LA TECHNOLOGIE « AMMANN FOAM »

2 PROCESSUS DE CHAUFFE

- Transfert de chaleur très efficace
- Pas d'air parasite
- Régulation optimisée brûleur / tambour

BRÛLEUR

- ### 3
- Différents types de combustibles disponibles
 - Processus de combustion idéal
 - Optimisation de la consommation d'énergie

4 UTILISATION DE MATÉRIEAUX RAP

- Ajout de RAP (AE) jusqu'à 100 %
- Gamme complète de solutions techniques
- Partenaire leader de l'industrie dans l'utilisation de RAP (AE)

5 BST - TRAITEMENT DE LA FUMÉE BLEUE

- Capture les vapeurs pendant le chargement
- Filtre les fumées retenues
- Élimine les particules d'huile

ÉMISSIONS

- ### 6
- COV les plus bas (TA-Luft)
 - Suppression complète des poussières
 - Solutions de gestion des odeurs
 - Kits antibruit

7 ÉVITER LES DÉPERDITIONS DE CHALEUR

- Isolation renforcée jusqu'à 200 mm
- Pas de ponts thermiques
- Volets de fermeture des silos de stockage
- Réduction des résidus de matière

8 SYSTÈME DE COMMANDE AS1

- Large gamme de modules pour la mise à niveau des logiciels
- Utilisation experte de l'onduleur
- Nouvelle interface utilisateur professionnelle et ergonomique
- Gestion énergétique des systèmes photovoltaïques
- Contrôle automatique du brûleur ADX

AUCUN COMPROMIS

LA PILONNEUSE ET LES PLAQUES ÉLECTRIQUES SILENCIEUSES DÉLIVRENT UNE PUISSANCE COMPARABLE À UNE VERSION ESSENCE

Le nouvel équipement de compactage léger à moteur électrique d'Ammann réfute l'idée que l'utilisation d'un engin électrique compromet la puissance.

La pilonneuse Ammann eATR 68 et les plaques vibrantes un sens eAPF 12/40 et eAPF 12/50 sont des engins à moteur électrique qui ne génèrent aucune émission.

Ils apportent également de la puissance. La pilonneuse électrique développe une force centrifuge proche de celle de son homologue à essence, tandis que la plaque électrique égale la puissance de la version essence.

En tant que machines à moteur électrique, la nouvelle pilonneuse et les nouvelles plaques :

- réduisent l'empreinte carbone de l'entrepreneur tout en générant zéro émission sur le chantier
- permettent les appels d'offres pour les travaux nécessitant des engins à entraînement électrique
- permettent de travailler dans des espaces confinés et mal ventilés
- offrent une option pour les chantiers sensibles au bruit, y compris dans les zones résidentielles

■ eATR 68

VITESSE VARIABLE. Un seul bouton permet à l'opérateur de régler la vitesse en fonction des besoins et des conditions du chantier.

UNE BÊTE DU COMPACTAGE.

Une conception et une ingénierie exceptionnelles garantissent le transfert de la puissance de compactage de la pilonneuse à la surface, ce qui permet à l'engin de relever tous les défis du chantier.

ÉQUILIBRE PRÉCIS DU POIDS.

La conception et la position optimale du moteur assurent un équilibre exceptionnel qui empêche le basculement et offre de nombreux avantages à l'opérateur, notamment un guidage sans effort et une commande précise. L'équilibre idéal stimule également le mouvement vers l'avant qui booste la performance et l'efficacité de la pilonneuse, et se répercute dans la rentabilité.



FAIBLES VALEURS DE VIBRATION

MAIN-BRAS. Un concept de timon optimisé limite les vibrations main-bras pour protéger l'opérateur et améliorer le confort et la productivité.

TIMON DE GUIDAGE OUVERT.

La conception du timon permet de voir le pied de la pilonneuse pendant le processus de compactage, et donc de se déplacer en toute connaissance de cause sur les chantiers. Le timon de guidage ouvert permet une prise en main sûre de tous les côtés, même à proximité d'obstacles.

PLUSIEURS CHOIX DE SEMELLES.

La pilonneuse propose des semelles de différentes largeurs et un pied asymétrique qui permet de travailler le long des bordures et des murs sans risque de basculement.

ENTRETIEN QUOTIDIEN SANS OUTIL.

Aucun outil n'est nécessaire pour accéder aux points d'entretien quotidien, ce qui garantit une maintenance rapide.

LONGUE DURÉE DE VIE.

Les chantiers les plus rudes n'effraient pas les pièces robustes et le carter de protection de la machine. Les entrepreneurs et les loueurs d'engins apprécient la durabilité.

HAUTEUR DE LA COURSE	65 mm
FRÉQUENCE DE PERCUSSION	666 bpm
FORCE CENTRIFUGE AVEC MOTEUR ÉLECTRIQUE	13.5 kN
FORCE CENTRIFUGE AVEC MOTEUR ESSENCE	13 kN

« LA PILONNEUSE ÉLECTRIQUE DÉVELOPPE UNE FORCE CENTRIFUGE PROCHE DE CELLE DE SON HOMOLOGUE À ESSENCE, TANDIS QUE LA PLAQUE ÉLECTRIQUE ÉGALE LA PUISSANCE DE LA VERSION ESSENCE. »

■ eAPF 12/40 ET eAPF 12/50

UNE COMMANDE AMÉLIORÉE.

Les moteurs électriques permettent une meilleure commande de la vitesse et du couple, ce qui se traduit par un compactage plus précis et plus efficace.

ÉCONOMIES DE MAIN-D'ŒUVRE.

L'amélioration de l'efficacité se traduit par une réduction du temps - et de la main-d'œuvre - nécessaire pour obtenir le compactage.

RÉDUCTION DES COÛTS

DE MAINTENANCE. Il n'y a pas de filtres à carburant ou à huile à acheter ou à éliminer. Le temps consacré à la maintenance est également réduit de manière significative, tout comme le temps d'arrêt de la machine pour l'entretien.

SYSTÈME DE VIBRATION. Les plaques utilisent un système de vibration à arbre unique et une plaque de base équilibrée qui répartit correctement la puissance de

compactage et offre une vitesse inégalée dans l'industrie.

POLYVALENCE. Une conception innovante comprenant des options sans outils permet aux machines APF de passer rapidement au compactage de l'enrobé aux pavés.

DURABILITÉ. Les machines sont fabriquées en acier de haute qualité, résistant à l'usure. L'acier n'est ni plié ni soudé au cours de la fabrication, ce qui évite les faiblesses. L'entretien de la plaque de base n'est pas nécessaire pendant la durée de vie de la machine.

POIGNÉE DE GUIDAGE À FAIBLES VIBRATIONS. Les valeurs de vibrations mains-bras inférieures (VMB) à 2,5 m/s², les meilleures du secteur, protègent l'opérateur et éliminent la nécessité d'un enregistrement fastidieux des données.

CADRE FACILE À SAISIR.

Ceci aussi apporte du contrôle et permet d'augmenter la productivité des opérateurs inexpérimentés. Cela facilite également le transport.

FRANCHISSEMENT DE PENTE.

L'e-drive APF reste un bon grimpeur, capable de franchir des pentes de 30 % d'une inclinaison maximale de 20 % de chaque côté.

VITESSE.

La vitesse pour les versions électriques et à essence est de 0-20 m/min.

DÉMARRAGE/ARRÊT.

Le démarrage de la machine est facile. Il suffit de mettre l'appareil sous tension, d'appuyer sur « start » et la machine se met au travail.

ENTRETIEN.

La maintenance quotidienne ne nécessite aucun outil.

FRÉQUENCE DE VIBRATION MAXIMALE	100 Hz
FORCE CENTRIFUGE AVEC MOTEUR ESSENCE	12 kN

LA BATTERIE

Le bloc-batterie est commun à la pilonneuse et à la plaque Ammann électriques.

CHARGE. La batterie d'Ammann se charge rapidement et tient également la charge. La machine peut être rechargée pendant la nuit afin de maximiser son autonomie le lendemain. Si nécessaire, elle peut être rechargée pendant une période plus courte pendant le travail, puis retourner rapidement au travail.

BATTERIES INTERCHANGEABLES. La même batterie alimente la plaque et la pilonneuse électriques d'Ammann - et probablement d'autres machines Ammann à l'avenir. Ce système est pratique et optimise les temps de fonctionnement.

SÉCURITÉ. La plaque utilise des batteries au phosphate de fer lithié (LFP), qui maximisent la sécurité. Les batteries et leur système de gestion avancé sont particulièrement robustes et résistants aux températures élevées, à la surcharge et aux dommages mécaniques.



PERCÉE DANS LES SYSTÈMES DE COMMANDE

UNE AUTOMATISATION CLÉ AJOUTÉE AU COMPACTEUR DE TRANCHÉES AMMANN ARR 1575

La nouvelle commande à distance infrarouge du compacteur de tranchées Ammann ARR 1575 trouve de nombreux adeptes sur le chantier. La commande à distance nécessite une vision dégagée entre la machine et l'opérateur. Dans le cas contraire, la machine s'arrête automatiquement.

MESURES DE SÉCURITÉ

Le système de commande est capable de faire la distinction entre les « zones de travail » et les « zones de sécurité ».

ZONE DE TRAVAIL

- L'opérateur peut commander l'engin en toute sécurité et confortablement, sans aucune restriction.
- La zone est comprise entre 2 et 20 mètres de l'engin.

ZONE DE SÉCURITÉ

- L'engin s'arrête immédiatement s'il pénètre dans une « zone d'arrêt » active située entre 0 et 2 mètres.
- La zone de sécurité peut être désactivée temporairement lorsque l'engin travaille dans des espaces restreints ou pendant son chargement (seules la vitesse de travail et les vibrations sont activées. La vitesse de transport est désactivée).

ROPS 2D

- Ce système intégré empêche le renversement de l'engin.
- Le système mesure automatiquement la position latérale de l'engin et la communique à l'opérateur.
- Le compacteur désactive automatiquement le système de vibration pour éviter le renversement si les limites latérales sont dépassées.

AUTRES POINTS FORTS

- Amélioration de la visualisation par LED des fonctions de l'opérateur, qui sont situées directement sur la commande à distance
- Grande sécurité d'utilisation sur le chantier grâce aux doubles signaux de commande (infrarouge et radio)
- Batterie interne rechargeable et interchangeable (peut être rechargée sur l'engin à l'aide d'un câble ou via un chargeur externe)

Le système et ses accessoires peuvent être installés en retrofit sur les générations précédentes de compacteurs de tranchées ARR 1575 StV.





HVO - UTILISATION DE
BIOCARBURANTS



LE COMPACTEUR DE TRANCHÉES S'ATTAQUE À UN PROJET IMMOBILIER DE GRANDE ENVERGURE

Le compacteur de tranchées Ammann ARR 1575 a compacté des sous-couches pour des parkings, des allées, des routes et des parcs. Les travaux se déroulent à Prešov, en Slovaquie. Le projet comprend de nouvelles maisons et de nouveaux appartements.

Ce matériel Ammann a été utilisé pendant la première phase des travaux. Ces machines ont fait leurs preuves, l'entrepreneur s'est donc tourné vers le puissant compacteur de tranchées Ammann lorsque le travail est devenu plus difficile. Le distributeur local d'Ammann, Slovakia KCI Tech s.r.o., a fourni l'engin.

L'entrepreneur, Tektonika s.r.o., a utilisé l'Ammann ARR 1575 pour traiter les parties les plus importantes de la construction, telles que les parkings. Les travaux sont en cours depuis deux ans et le compacteur de tranchées Ammann a été sur le chantier pendant la majeure partie de cette période.

FRÉQUENCE	40 Hz
LARGEUR DE LA BILLE	640 / 850 mm
FORCE CENTRIFUGE	75 / 36 kN
POIDS EN ORDRE DE MARCHE	1340 / 1440 kg

L'ARR 1575 est un compacteur de tranchées articulé qui assure un contact exceptionnel avec le sol et un compactage optimal. L'engin et ses billes à pied dameurs donnent des résultats là où d'autres compacteurs ont échoué. Sa capacité à travailler dans des sols cohésifs peut éviter la nécessité d'enlever et de remplacer le sol, ce qui a un impact financier significatif.

Deux vérins de direction permettent à l'ARR 1575 d'être réactif et précis, tandis que la fonction d'oscillation offre une excellente stabilité sur les surfaces irrégulières.



Compacteurs
de tranchées



« L'ENGIN ET SES BILLES À
PIED DAMEURS DONNENT
DES RÉSULTATS LÀ OÙ
D'AUTRES COMPACTEURS
ONT ÉCHOUÉ »

L'INSTALLATION AMMANN ABA UNIBATCH ACCROIT LES POSSIBILITÉS ET LA PRODUCTIVITÉ DE L'ENTREPRISE

RENDEMENT	100 - 340 t/h
TAILLE DU MALAXEUR	1,7 - 4,3 t/h
SILO AGRÉGATS CHAUDS	29 - 115 t/h
SILO DE STOCKAGE POUR ENRÔBÉ CHAUD	Jusqu'à 500 t
SYSTÈME DE COMMANDE	as1
SYSTÈME DE RECYCLAGE	RAC / RAH 50 / RAH 60 / RAH 100

POINTS FORTS

- Plage de rendements de 100 t/h à 340 t/h
- Des options de personnalisation maximales combinées à des performances de pointe et à la rentabilité économique
- Conçue pour être utilisée dans le monde entier, avec des modules de tour de malaxage facilitant le transport
- Une technologie robuste et éprouvée
- Alimentation optionnelle pour les additifs tels que les pigments de teinture, les fibres et la mousse Ammann
- Nombreuses options d'aménagement et d'extension
- Conçue pour faciliter l'intégration des options et technologies futures





DÉVELOPPEMENT
DURABLE CHEZ
AMMANN

« D'UN SIMPLE CLIC DE SOURIS, NOUS POUVONS PASSER DU GAZ LIQUIDE AU GAZ NATUREL OU AU FIOUL. C'EST UN AVANTAGE QUI FAIT DÉFAUT À DE NOMBREUSES AUTRES INSTALLATIONS DE MÉLANGES D'ENROBÉ EN AUTRICHE. »

Stefan Kogler

Responsable de l'assistance technique chez Fröschl Asphalt

MÉLANGES MULTIPLES, BRÛLEUR À TROIS COMBUSTIBLES, CLÉ DE L'INSTALLATION

La société Fröschl Asphalt Kitz GmbH & Co KG, située à Oberndorf au Tyrol, approvisionne les secteurs public et privé dans l'ensemble du Land, situé dans les Alpes. Afin d'être mieux préparée à satisfaire les demandes croissantes des clients, l'entreprise a investi dans une installation de mélange innovante d'Ammann.

Une installation de mélange est en service sur le site d'Oberndorf depuis 1974. En 1980, cette zone de marché, y compris le poste d'enrobage, a été reprise par le défunt patron Eduard Fröschl. Pendant de nombreuses décennies, l'installation existante a assuré un approvisionnement fiable de la région en enrobé. Le principal client du mélange était l'entreprise Fröschl Tiefbau Oberndorf, qui s'est forgé une excellente réputation dans la région en tant que partenaire fiable pour des projets de toutes tailles.

Ces dernières années, l'approvisionnement en pièces détachées pour les installations de mélange d'enrobé était toutefois devenu de plus en plus difficile. Ammann s'est avéré un partenaire précieux dans la résolution de ce problème, en fournissant des pièces de rechange et en déployant son équipe expérimentée pour effectuer les travaux de maintenance sur l'installation existante.

La performance de l'installation existante atteignant de plus en plus ses limites pour répondre aux demandes croissantes du marché, un plan de construction d'une nouvelle installation a été initié. Lors de l'attribution du contrat pour la nouvelle installation de mélange d'enrobé, l'entreprise Ammann s'est imposée pour plusieurs raisons. Outre un très bon rapport qualité-prix, la capacité offerte par Ammann d'intégrer des composants de la modernisation partielle la plus récente de l'ancienne installation - par exemple dans les doseurs - dans la nouvelle installation Ammann ABA 210 UniBatch a été déterminante.

Lors de la conception de la nouvelle installation, les spécialistes d'Ammann ont dû tenir compte d'un certain nombre de facteurs. Par exemple, tous les composants devaient être disposés sur une seule plaque d'assise avec un volume installé le plus faible possible. Le pont-bascule existant a également dû être intégré dans le nouveau concept de l'installation de manière à ce que les nouvelles unités de chargement soient disposées au-dessus de lui, tout en augmentant la hauteur de passage de l'ancien 3,5 m au nouveau 4,2 m. Ces défis ont nécessité de nombreuses réunions en ligne pendant la pandémie.



ABA 210
UniBatch





Contrairement à l'ancienne installation, la nouvelle installation de mélange d'enrobé Ammann ABA UniBatch dispose d'un équipement permettant d'incorporer des matériaux recyclés à froid, ce qui permet de recycler jusqu'à 6 000 t d'enrobé usagé chaque année. Cette réduction équivaut à l'élimination chaque année de 220 trajets en camion pour transporter des pierres neuves. La séquence de chauffage de la pierre a également été optimisée. En outre, grâce à sa conception technologique et à son enceinte à économie d'énergie, le nouveau poste d'enrobage permettra d'économiser une énorme quantité d'électricité et de gaz.

Stefan Kogler, responsable de l'assistance technique chez Fröschl Asphalt, commente : « Grâce à sa technologie innovante, la nouvelle installation de mélange d'enrobé Ammann nous offre une plus grande flexibilité. Dans la pratique, cela signifie qu'avec une cinquantaine de formulations différentes, nous pouvons désormais fournir des mélanges à court terme - et avec un rendement horaire nettement plus élevé ».

« Dans la situation actuelle de l'approvisionnement en énergie, le brûleur à trois combustibles d'Ammann nous offre un avantage considérable. D'un simple clic de souris, nous pouvons passer du gaz liquide au gaz naturel ou au fioul. C'est un avantage qui fait défaut à de nombreuses installations de mélange d'enrobé en Autriche ».

Il a également fait l'éloge de la coopération. « Outre les atouts techniques de l'installation, j'aimerais également souligner la bonne coopération que nous avons eue. En plus de 20 ans d'expérience professionnelle, je n'ai jamais connu une installation aussi facile. Les livraisons sont

arrivées exactement comme convenu et les informations régulières en amont nous ont permis de nous préparer à temps, par exemple pour faire face aux véhicules de transport lourd sur la route d'accès en hiver ».

Thomas Barth, chef de projet chez Ammann Austria GmbH à St. Martin im Mühlkreis, ajoute : « Le projet dans son ensemble a posé quelques problèmes à notre équipe, à commencer par les pièces de rechange de l'ancienne installation, dont certains composants remontaient à 1973. L'aménagement de la nouvelle installation de mélange d'enrobé conformément à toutes les spécifications a également nécessité un certain effort de planification ».

Il poursuit : « D'un point de vue technique, nous avons réussi à intégrer dans la nouvelle installation plusieurs des composants que nous avons installés lors de la modernisation de l'ancienne installation. La société Fröschl Asphalt nous a activement soutenus dans la mise en œuvre. En travaillant ensemble, nous avons réussi à atteindre l'objectif d'une installation prête à temps ».

Avant la mise en service du nouveau poste d'enrobage, les employés ont reçu une formation complète de deux jours dans la succursale Ammann de Saint-Martin. À l'aide d'un ordinateur de simulation, les processus et les réglages du système ont été expliqués et mis en pratique. Lors d'une autre session de formation, l'équipe de maintenance s'est également familiarisée avec l'entretien de l'installation de mélange d'enrobé Ammann.

Les travaux préliminaires à la construction du nouveau d'enrobage ont commencé en décembre 2021 par les travaux de

démantèlement. L'ancienne installation a été enlevée à l'aide d'une pelleuse et toutes les pièces ont été recyclées de manière professionnelle. La nouvelle installation et les travaux de fondation ont été réalisés par Fröschl Hochbau Kitzbühel dans un délai très court. Un total de 35 tonnes de charpente métallique et plus de 1 200m³ de béton ont été incorporés dans les fondations. Les fondations ont été remises à la société Ammann le 01.01.2022, prêtes à supporter le poids de la nouvelle installation.

Les travaux de montage ont commencé au début du mois de février. Le matériel a été livré sur 30 camions et 13 km de câbles électriques ont été installés. Au début, les conditions météorologiques n'étaient pas très favorables et les véhicules de transport ont dû être tirés sur le chantier à l'aide d'une chargeuse sur roues. Pour le stockage du sable nécessaire, deux entrepôts à voûte ont été érigés pour protéger le sable des intempéries. Il faut environ 1 litre de fioul pour éliminer 1 % de l'humidité d'une tonne de sable. Malgré d'autres difficultés, l'installation a été achevée dans les délais prévus. L'installation extérieure a été achevée dans les délais, ce qui a permis au poste d'enrobage de livrer son premier enrobé le 19 avril 2022, à destination d'une allée de maison. Quelques jours plus tard, l'installation tournait déjà à plein régime.

Fröschl Asphalt n'a pas seulement investi dans une nouvelle installation de mélange d'enrobé, mais aussi dans un avenir respectueux de l'environnement, puisque cette nouvelle installation permet d'économiser 356,3 t de CO₂ par an. L'absorption de cette quantité d'émissions de CO₂ nécessiterait la plantation d'environ 35 630 arbres.

ARW 65-S

LE TRIOMPHE DE LA TECHNOLOGIE

Le rouleau à guidage manuel est équipé d'un joystick à fonctions élargies. Le joystick permet de déplacer la machine vers la gauche, la droite, l'avant et l'arrière.

Ammann annonce le lancement du rouleau à guidage manuel ARW 65-S, matériel qui présente une avancée en matière de direction et qui ne manquera pas de trouver un écho auprès des entrepreneurs, des loueurs et des opérateurs.

La version S est dotée d'un mécanisme pivotant qui permet au joystick de commander la machine dans toutes les directions.

La version existante utilise un joystick qui ne permet que les mouvements de marche avant et de marche arrière. Avec la version S, la machine peut être déplacée vers la droite et vers la gauche en appuyant sur un interrupteur situé en haut de la poignée de commande.

NOUVEAUX AVANTAGES CLÉS

Le mouvement latéral sans effort est un avantage significatif. Le poids du corps n'est pas nécessaire pour diriger la machine. Cette amélioration permet d'éviter la fatigue de l'opérateur, d'éliminer les irrégularités de la surface et d'assurer la cohérence tout au long du travail.

En d'autres termes, la commande latérale rend l'utilisation de l'engin vraiment beaucoup moins exigeante sur le plan physique.

AUTRES NOUVELLES CARACTÉRISTIQUES CLÉS :

- Une inclinaison hydraulique de la bille permet ce mouvement en marche avant ou arrière.
- La bille s'incline de 15° à gauche et à droite en appuyant simplement sur le bouton situé en haut de l'unité de direction.
- Le timon est légèrement plus bas, ce qui rend l'engin encore plus compact et améliore la maniabilité générale.

VALEUR : UNE MACHINE 2 EN 1



ARW 65-S

L'ARW 65-S offre deux applications (compactage du sol et de l'enrobé) en une seule machine - pour un coût d'acquisition unique.

- Le réglage de l'amplitude sur 0,5 mm (0,02 po) rend le rouleau à guidage manuel idéal pour le compactage des sols et des fondations.
- L'opérateur peut passer à une amplitude plus faible de 0,3 mm (0,012 po), parfaite pour le compactage de l'enrobé et du bitume.
- La machine est toujours prête à travailler sur des surfaces bitumineuses grâce à deux racleurs sur chaque bille et à un réservoir d'eau de 60 litres avec système d'arrosage.

LES CARACTÉRISTIQUES POPULAIRES QUI ONT ÉTÉ CONSERVÉES

L'ARW 65-S conserve toutes les caractéristiques et tous les avantages de la version ARW 65.

CHOIX DE MOTEURS. Disponible avec des moteurs Hatz et Yanmar. Tous deux sont très puissants et respectent les normes d'émissions mondiales.

DÉMARRAGE ÉLECTRIQUE. La version Hatz est équipée d'un démarreur électrique en option. La version Yanmar est équipée de série d'un démarreur électrique.

POIGNÉE DE GUIDAGE ISOLÉE. La poignée réglable en hauteur est conçue pour empêcher les vibrations indésirables d'atteindre l'opérateur. Il s'agit d'un facteur de confort important.

ARASANT DES DEUX CÔTÉS. Le rouleau offre un dégagement des deux côtés de la bille, ce qui permet d'effectuer des travaux de compactage très près des bordures, des murs de soutènement et d'autres obstacles. Il n'est pas nécessaire d'effectuer des travaux supplémentaires sur les bords et dans les zones restreintes, qui prennent beaucoup de temps.

RÉDUCTION DES COÛTS DE MAINTENANCE. Le rouleau est conçu sans pièce mécanique à usure rapide comme les courroies en V ou un embrayage, ce qui permet de réduire les besoins de maintenance. En outre, aucun outil spécial n'est nécessaire pour les travaux d'entretien quotidiens.

SÉCURITÉ. La poignée de guidage ergonomique comprend la poignée d'homme mort qui met immédiatement la machine au point mort si l'opérateur relâche sa prise. En mode marche arrière, la vitesse du rouleau est limitée à 2,5 km/h par mesure de sécurité.

FONCTIONNEMENT DOUX. L'entraînement hydraulique assure un réglage variable de la vitesse et un démarrage/freinage en douceur.

TRACTION. Le système d'entraînement utilise des moteurs d'entraînement individuels dans chaque bille. Cela permet d'obtenir une traction élevée et une bonne aptitude au franchissement des pentes.

SYSTÈME D'ARROSAGE. Il empêche l'enrobé de s'accumuler sur les billes et est intégré à la machine pour des raisons de commodité et de protection du système.

GRAND RÉSERVOIR D'EAU. Le réservoir est fabriqué à partir de matériaux anticorrosion et dispose d'une grande capacité (60 litres).

SYSTÈME DE REFROIDISSEMENT À HAUTE CAPACITÉ. Il utilise des ailettes de refroidissement sur le réservoir hydraulique, permettant à la machine d'être performante même dans les conditions de grande chaleur.



ARW 65-S WALK-BEHIND ROLLER 15° DRUM TILT



VISITE DES INSTALLATIONS ET DÉMONSTRATION EN RÉPUBLIQUE TCHÈQUE

Des entreprises liées aux infrastructures, issues de toute la République tchèque, ont participé à une visite de l'installation Ammann de Nove Mesto nad Metuji, en République tchèque.

Un distributeur Ammann, Kuhn Bohemia, a fait venir ses clients au centre de formation. L'équipe Ammann a présenté plusieurs machines au groupe.

Le rouleau tandem léger Ammann eARX26-2, engin entièrement électrique aussi puissant qu'un compacteur diesel de taille comparable, a été mis en évidence.

« L'engin a été bien accueilli par les clients », selon Jan Formanek, directeur

commercial machines. « Les clients ont été impressionnés par le confort de la cabine et la simplicité de l'IHM (interface homme-machine), en particulier sur les nouveaux modèles lourds ARX 140 et 160. Nous avons également constaté un grand intérêt pour l'entraînement électrique (eARX 26-2) ».

Le rouleau tandem Ammann ARP 75 à pivots et les rouleaux tandem lourds Ammann ARX 140 et ARX 160 ont également été présentés. Les engins utilisent un nouveau poste d'opération rotatif et un écran de 10 pouces.

Nove Mesto nad Metuji est le site de fabrication des compacteurs de tranchées tandem Ammann à bille unique et à pneus.

UN MAGAZINE RÉCOMPENSE LE ROULEAU AMMANN À ENTRAÎNEMENT ÉLECTRIQUE



Le rouleau tandem léger Ammann eARX 26-2 s'est vu décerner le prix 2023 Top 30 Editor's Choice par l'équipe éditoriale de l'Asphalt Contractor Magazine. Asphalt Contractor est une publication clé basée aux États-Unis dédiée aux producteurs et aux entrepreneurs du secteur des enrobés.

« Nous sommes heureux et honorés de recevoir ce prix prestigieux », déclare Christopher Perkins, directeur régional pour les Amériques chez Ammann. « Ammann s'efforce toujours de mettre sur le marché des produits innovants et de grande valeur afin de répondre aux attentes élevées de nos clients. Le rouleau eARX 26-2 est un exemple de cet engagement envers le marché ».

L'équipe d'Ammann a cherché d'autres solutions que le remplacement du moteur diesel par un moteur électrique. La machine utilise également des entraînements électriques pour la propulsion et les vibrations, ce qui réduit considérablement les coûts sur la durée de vie du rouleau.



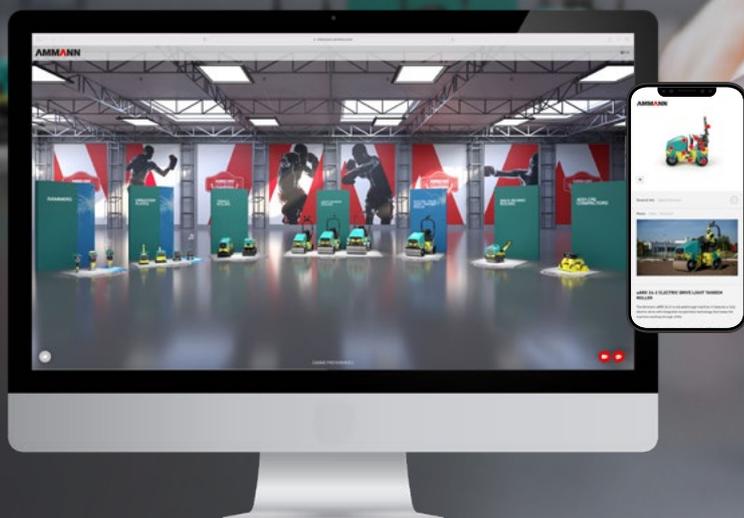
« IL N'Y A PAS DE COÛTS LIÉS AUX FLUIDES OU AUX FILTRES DE CES COMPOSANTS. »

Christopher Perkins

Directeur régional pour les Amériques chez Ammann

OUVERTURE D'UN SHOWROOM VIRTUEL

Le showroom virtuel d'Ammann est toujours populaire auprès de ceux qui cherchent des équipements légers. Le showroom permet aux visiteurs de consulter en ligne les détails des principales machines. Le showroom virtuel, qui se trouve sur le site showroom.ammann.com, offre toutes les commodités d'une visite en personne dans un showroom réel. Les visiteurs du site peuvent naviguer d'un produit à l'autre et passer en revue les principales caractéristiques.



Showroom
virtuel



DES ÉQUIPEMENTS LÉGERS EXPOSÉS AU SALON ARA

Le Salon annuel de l'American Rental Association, qui s'est tenu à Orlando en février, a permis aux loueurs d'examiner de près les produits Ammann. Les engins présentés offrent une maintenance réduite, une productivité élevée, un fonctionnement intuitif et une grande polyvalence.



UN GRAND STAND À LAS VEGAS



Ammann
ConExpo 2023

Le stand Ammann a été très fréquenté lors du salon CONEXPO-CON-AGG 2023 qui s'est tenu en mars à Las Vegas. Les visiteurs ont pu découvrir un rouleau à bille sans côtés ... un poste d'enrobage sur roues ... et le plus petit compacteur de sol de la gamme Ammann. Cela s'ajoute aux nombreux modèles d'installations et de compacteurs - lourds et légers - exposés.



NOUVELLES OFFRES PRÉSENTÉES À SAMOTER

Le Salon Asphaltica-Samoter 2023 à Vérone a été un grand succès pour Ammann, avec des centaines de visiteurs sur le stand.

Le stand Ammann mettait l'accent sur les dernières innovations qui rendent les produits plus connectés, plus durables et plus productifs. Les produits et services présentés sur le stand comprenaient le traitement de la fumée bleue (BST), une nouvelle technologie durable, et plusieurs nouvelles mini-pelles Ammann.



LES MACHINES À MOTEUR ÉLECTRIQUE PRÉSENTÉES AU SALON EXECUTIVE HIRE SHOW

Les machines à entraînement électrique d'Ammann, dont le rouleau tandem léger eARX 26-2 lancé récemment, ont constitué les points forts du Salon Executive Hire Show, qui s'est tenu à Coventry, en Angleterre, en février. D'autres machines à entraînement électrique étaient également présentes au Salon, notamment la pilonneuse Ammann eATR 68 et la plaque vibrante Ammann eAPF 12/40 à déplacement vers l'avant.



LES MOTEURS ÉLECTRIQUES PLÉBISCITÉS LORS DE LA DÉMONSTRATION

Les compacteurs à entraînement électrique Ammann ont impressionné la foule lors du salon TiefbauLIVE à la RATL.

Ce Salon allemand propose des démonstrations en direct qui permettent aux visiteurs de comparer les machines à la concurrence. Les visiteurs ont été impressionnés par les performances des compacteurs à entraînement électrique Ammann, ainsi que par le nouveau rouleau monobille Ammann ARS 70 et la mini-pelle Ammann AMX 95DDP.

ÉVÉNEMENT SUR LA CONSTRUCTION DE ROUTES EN POLOGNE

Ammann a participé en tant que co-organisateur au deuxième forum des journées de l'asphalte, qui s'est tenu à Bukowina Tatrzajska, en Pologne, au mois de mars.

Le forum est coordonné par le Congrès routier polonais. Le thème de l'événement de cette année était : « Le marché et les technologies de l'asphalte à la lumière des nouvelles opportunités, des nouveaux défis et des nouveaux risques ».

La conférence s'est appuyée sur le succès du forum de l'année dernière. Les thèmes abordés cette année comprenaient la situation actuelle du marché de la construction routière, l'offre et la demande d'asphalte, les technologies/innovations en matière d'asphalte et le recyclage de l'asphalte.



NOTEZ LA DATE - JOURNÉES VERTES AMMANN

DÉVELOPPEMENT
DURABLE
CHEZ AMMANN

La technologie de la construction routière est en constante évolution, et les acteurs du secteur veulent savoir où nous en sommes - et où nous allons.

Ammann abordera ces changements lors du Salon de la technologie qui se tiendra à Vérone, en Italie, les 24 et 25 octobre. Cet événement sur deux jours inclura

de nouvelles installations de mélange d'enrobé qui appliquent les innovations les plus durables de l'industrie.

L'initiative pour des postes d'enrobage verts et son rôle dans la production durable d'enrobé seront examinés. Cette initiative se concentre sur les carburants renouvelables, la réduction des émissions, le recyclage et les retrofits.

SALONS À VENIR

1ER AU 4 AOÛT 2023
**SALON BRAZIL
EQUIPO**
JAGUARIÚNA, BRÉSIL

4 AU 6 OCT. 2023
CONGRÈS SIM
BORDEAUX,
FRANCE

22 AU 25 NOV. 2023
SMOPYC
ZARAGOZA,
ESPAGNE

12 AU 16 DÉC. 2023
EXCON
BANGALORE,
INDE



Shows et
événements

NE MANQUEZ AUCUNE INFORMATION!

INSCRIVEZ-VOUS AUJOURD'HUI POUR RECEVOIR VOTRE PROCHAIN NUMÉRO DE NOTRE MAGAZINE CLIENT.

- Profitez d'interviews exclusives de spécialistes
- Des témoignages de nos clients du monde entier
- Restez informé sur nos nouveaux produits et technologies



Inscrivez-vous
aujourd'hui



Renforcer les infrastructures
pour la génération future

www.ammann.com