
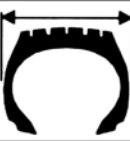







**Таблица выбора пластырей ПР (t°) серии 300 повышенной прочности  
для ремонта радиальных шин внедорожной техники методом  
горячей вулканизации**



					№ пластыря				
Серия 100	Серия 75-80	Серия 65	A мм	R мм		Размер h, мм	A/C мм	R мм	C мм
Обозначение ширина профиля шины			макс.				макс.		макс.
14.00 – 30.00	15,5 – 33,5	20/ – 50/	20	70	120	ПР 344	20	40	15
			25	150	130	ПР 346	40	60	20
			50	100					
16.00 – 40.00	17,5 – 50,5	25/ – 65/	25	250	140	ПР 350	50	80	35
			50	150					
			50	250	140	ПР 352	90	120	55
			100	150					
18.00 – 40.00	20,5 – 50,5	35/ – 65/	50	300	180	ПР 356	90	140	60
			100	200					
			130	180	250	ПР 368	100	150	70
			170	140					
27.00 – 40.00	29,5 – 50,5	45/ – 65/	60	400	200	ПР 360	90	180	65
			120	250					
33.00 – 40.00	37,25 – 50,5	55/ – 65/	60	480	240	ПР 362	100	220	70
			120	250					
14.00 – 18.00	15,5 – 20,5	20/ – 35/				ПР 345	40	70	
21.00 – 30.00	23,5 – 33,5	40/ – 50/					25	50	
16.00 – 21.00	17,5 – 23,5	25/ – 35/				ПР 355	60	90	
24.00 – 30.00	26,5 – 33,5	40/ – 50/					40	70	
33.00 – 40.00	37,25 – 50,5	55/ – 65/					25	50	
21.00 – 30.00	23,5 – 33,5	40/ – 50/				ПР 365	80	110	
33.00 – 40.00	37,25 – 50,5	55/ – 65/					60	90	
27.00 – 40.00	29,5 – 50,5	45/ – 65/				ПР 375	100	140	
24,00 – ...	26,5 – ...	40/ – ...				ПР 385	150	220	

Приведенная таблица предельных размеров повреждений основывается на практическом опыте и экспериментальных данных, полученных в результате исследований ведущих мировых производителей ремонтных материалов.

В таблицу внесены дополнения и изменения, учитывающие особенности пластырей производства ООО «Термопресс», специально разработанных для российских условий. Не допускается превышать указанные в таблице максимальные размеры повреждений. Особенности стандартов безопасности, принятых в отдельных государствах, в данной таблице не учитываются.

Таблица не освобождает от необходимости принимать дополнительные меры для обеспечения безопасности с учетом особых условий эксплуатации.



## **Радиальные пластыри ПР (t°) серии 300 повышенной прочности предназначены для профессионального ремонта сквозных повреждений радиальных шин с нарушением корда методом горячей вулканизации**

Для повышения прочности в конструкции пластырей серии 300 введены дополнительные слои корда, которые компенсируют прочностные характеристики повреждённого брекера шины в месте ремонта. Учитывая то, что шины имеют утолщённый герметизирующий слой, на пластырях серии 300 предусмотрена кромка по периметру, которая позволяет сохранить необходимую толщину герметизирующего слоя в месте ремонта шины.

### **Внимание!**

Для проведения качественного ремонта и обеспечения гарантийного срока дальнейшей эксплуатации шин после ремонта все работы производить в соответствии с технологией от ООО «Термопресс» производителя материалов и оборудования для профессионального ремонта шин!

### ***Краткая инструкция по ремонту повреждений радиальных шин методом горячей вулканизации***

1. Осмотреть шину и проверить ее на предмет выявления скрытых дефектов.

**Использовать защитные очки!**

2. Обработать место повреждения, придав ему форму воронки.
3. В соответствии с таблицей (см. на обороте) определить ремонтпригодность шины и выбрать пластырь по размеру повреждения.

**Перед началом работ место ремонта шины должно быть тщательно просушено «Тепловентилятором» (арт.№ 05 010).**

4. Разметить в шине место под установку пластыря, совместив место повреждения с серединой пластыря.
5. Отшeroховать поверхность шины внутри размеченного участка с помощью контурного круга или металлической щетки, при ремонте бескамерной шины необходимо полностью удалить герметичный слой.
6. Удалить пыль с зачищенной поверхности с помощью пылесоса.

**Не допускается очистка сжатым воздухом, содержащим масло или влагу.**

7. Нанести на подготовленную изнутри и снаружи поверхность шины «Термораствор» (арт.№ 10 600).

**Перед использованием Термораствор тщательно перемешать.**

- 7.1 Время сушки первого слоя - 60 минут  
(проба тыльной стороной пальца - прилипания не должно быть).
- 7.2 После полного высыхания первого слоя нанести второй слой.  
Время сушки второго слоя - 15 минут  
(проба тыльной стороной пальца - должно быть легкое прилипание).
8. Снять защитную пленку со стороны адгезивной резины от середины примерно на 5-7 см в обе стороны (защитную пленку с верхней стороны пластыря необходимо оставить).
9. Наложить пластырь на подготовленное место ремонта согласно разметки и прикатать середину пластыря гладким роликом (арт.№ 05 001). Поочередно удалив обе части защитной пленки с пластыря, прикатать всю поверхность пластыря от середины к краям.
10. Удалить защитную пленку с наружной поверхности пластыря и повторно прикатать пластырь с усилием без пропусков.
11. Заполнить воронку повреждения при помощи зубчатого ролика (арт.№ 05 001) разогретой на «Подогревателе» (арт.№ 11 011) сырой резиной.
12. Произвести вулканизацию места ремонта при температуре 140°C при помощи вулканизатора в соответствии с требованиями инструкции по эксплуатации вулканизатора!
13. После проведения вулканизации шина должна остыть под давлением до 90°C.
14. Эксплуатировать шину допускается через 3 часа после окончания процесса вулканизации.