

**Таблица выбора пластырей ПР (t°) серии 300 повышенной прочности
для ремонта беговой дорожки металлокордовых радиальных шин
легковых автомобилей методом горячей вулканизации**



индекс скорости	№ пластыря			размер пластыря, мм	кол - во слоёв корда
		A/C мм макс.	R мм макс.		
Q	ПР 311 t	10	10	65x55	2
	ПР 312 t	15	15	90x80	2
	ПР 313 t	20	20	100x120	2
T	ПР 311 t	8	8	65x55	2
H		6	6		
V		6	6		
ZR		3	3		

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 беговой дорожки 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. На пластырях серии 300 предусмотрена кромка по периметру, которая позволяет сохранить необходимую толщину герметизирующего слоя в месте ремонта.

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. Отшпательовать 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 2-3 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 «Комплекс-1» (арт.№ 01 012) 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.