

**Таблица выбора пластырей ПР (t<sup>9</sup>) серии 300 повышенной прочности для ремонта радиальных металлокордовых шин высокого давления грузовых автомобилей методом горячей вулканизации**



Ширина профиля, дюймы (мм)	A мм	R мм	Размер h, мм	№ пластыря	A/C мм	R мм	C мм макс.	Размер пластыря, мм	Кол-во слоёв корда
7"-8,5" (205-235)			50	ПР 313 t	10	10		110x90	2
				ПР 314 t	15	15		120x110	3
				ПР 315 t	20	20		145x130	4
	10 25	80 60		ПР 340 t			10	205x110	4
9"-11" (235-285)			50	ПР 313 t	8	8	10	110x90	2
				ПР 314 t	12	12		120x110	3
				ПР 315 t	20	20		145x130	4
				ПР 316 t	30	30		180x150	5
				ПР 317 t	40	40		200x160	5
	10 20	80 60	60	ПР 340 t			10	205x110	4
	10 25	110 80		ПР 342 t			15	260x130	5
	20 40	120 80	70	ПР 344 t			25	330x130	5
12"-15" (295-365)			50	ПР 314 t	8	8		120x110	3
				ПР 315 t	10	10		145x130	4
				ПР 316 t	20	20		180x150	5
				ПР 317 t	30	30		200x160	5
				ПР 318 t	40	40		230x180	5
	10 15	60 35	60	ПР 340 t			10	205x110	4
	10 25	100 70		ПР 342 t			15	206x130	5
	20 40	100 60	70	ПР 344t			25	330x130	5
16,5"-... (385-...)			70	ПР 316 t	10	10		180x150	5
				ПР 317 t	20	20		200x160	5
				ПР 318 t	30	30		230x180	5
	12 10	30 100		ПР 340 t			8	205x110	4
	20 20	60 60		ПР 342 t			12	206x130	5
	20 30	110 60		ПР 344 t			20	330x130	5
	40	80		ПР 346 t			25	400x160	5

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 высокого давления с нарушением металлокорда 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 высокого давления 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. Отшпоровать 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 с пластыря защитную пленку со стороны адгезивной резины от середины примерно на 5-7 см в обе стороны
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. По периметру пластыря прикатать полосы сырой резины.
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-2» (арт.№ 01 014) 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.

**Внимание: При ремонте боковины радиальных шин высокого давления, в зоне ремонта может наблюдаться незначительное вздутие, что является конструктивной особенностью радиальных шин и на эксплуатационные характеристики в зоне ремонта не влияет.**