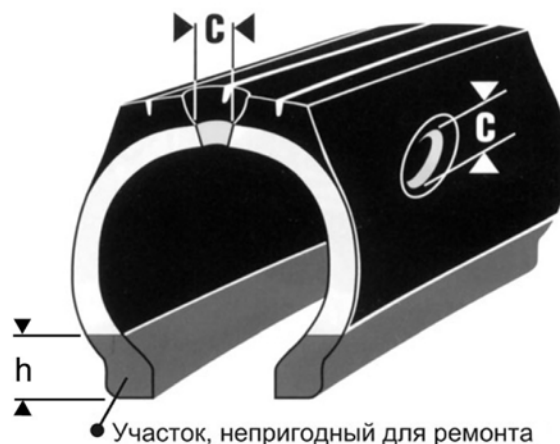


**Таблица выбора пластырей ПД (t⁹)
для ремонта диагональных шин землеройной и карьерной техники**

№ пластыря	Размер h, мм
050	80
052	120
054	160
056Б	160
058Б	170
060Б	210



C мм		норма слойности								
		10-14	16-20	22-26	28-32	34-38	40-44	46-50	52-58	60-
Беговая дорожка	Боковина	15	050	050	050	050	050+	050+	050+	050+
		25	050	050	050	050+	050+	050+	050+	052
		50	050	050	050	050+	052	052	052	054
		75	050	050+	052	052	052	052+	054	056
		100	052	052	052	052+	054	054+	056/052+	056/052+
		125	052	052+	052+	054	054+	056+	056/052+	056+/054
		150	052	054	054	054+	054+	056/052	056+/054	056+/054
		175	052	054	054	054+	056+	056+/052	058+/054	058+/054
		200	-	054	056	056+	058+	056+/052	058/056	058+/056
		225	-	-	056	056+	058+	058/054	058+/056	060/056
		250	-	-	056	056+	058/052	058/054	060/056	060+/056+

Пластыри с индексом “Б” следует устанавливать на боковину в случае, если повреждение расположено близко от края борта.

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.



Диагональные пластыри ПД (t°) предназначены для профессионального ремонта сквозных повреждений диагональных шин с нарушением корда методом горячей вулканизации

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 диагональных 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 Термораствора 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.