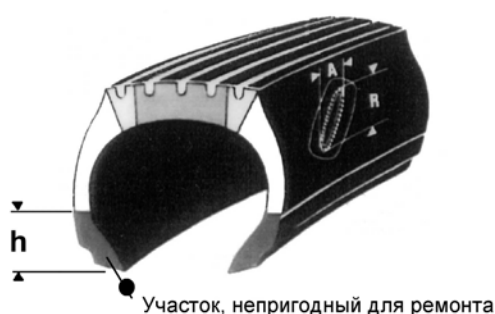















**Таблица выбора пластырей ПР (t^0)
для ремонта специальных радиальных шин
методом горячей вулканизации**



									№ пластыря			
	Серия 100-90	Серия 85-80	Серия 75-70	Серия 65-60	Серия 55-45	Размер h, (мм) мин.	A (мм) макс.	R (мм) макс.		A/C (мм) макс.	R (мм) макс.	C (мм) макс.
Обозначение ширины профиля												
 V макс. 50 км/ч	8.3-12.4 180-270	275/-320/	200/-360/	320/-340/			-	-	ПР 115	12	12	-
						45	20	20	ПР 120	20	30	10
						50	50	70	ПР 180	40	60	25
							70	50				
						60	60	100	ПР 182	60	75	45
							100	75				
	75	60	125	ПР 184	75	90	55					
		100	80									
	13.6-18.4	335/-420/	375/-520/	420/-540/			-	-	ПР 115	10	10	-
						45	15	25	ПР 120	15	15	10
						55	40	60	ПР 180	30	50	20
							60	40				
						60	60	100	ПР 182	60	70	40
							85	70				
						75	75	125	ПР 184	80	100	50
							100	75				
						85	90	140	ПР 186	100	140	75
							125	110				
						110	100	200	ПР 188	125	150	80
							140	160				
	20.8-30.5	460/-...	540/-710/	600/-800/	700/-1050/	45	10	20	ПР 120	10	10	10
						55	25	60	ПР 180	25	40	10
						60	40	100	ПР 182	40	60	30
						75	60	125	ПР 184	70	90	40
85							75					
95						85	120	ПР 186	85	120	60	
						120	80					
115						90	180	ПР 188	100	175	70	
						125	125					
130						125	250	ПР 190	125	150	-	
						160	200					
 V макс. 40 км/ч						5.00-7.00		150/-200/				-
	50	10	10	ПР 120	10						10	6
	55	10	50	ПР 122	10						20	6
	15	30										
	7.50-10.00		225/-315/	250/-355/			-	-	ПР 115	3	3	-
						50	8	10	ПР 120	10	10	6
						60	8	30	ПР 122	10	15	6
						55	10	70	ПР 140	18	30	10
							15	50				
							18	70				
						80	25	50	ПР 142	25	35	12

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°) предназначены для профессионального ремонта сквозных повреждений радиальных 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 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 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.