











**Таблица выбора пластырей ПР (t⁹)
для ремонта радиальных шин грузовых автомобилей
методом горячей вулканизации**



Участок, непригодный для ремонта



 Обозначение ширины профиля на шине	 Размер h, мм	 А мм макс. R мм макс.		№ пластыря	 A/C мм макс. R мм макс.		 С мм макс.
 165 – 215 6 – 8 PR	50	6	6	ПР 112 t	6	6	-
		-	-	ПР 115 t	12	12	-
		12	25	ПР 118 t	13	13	6
		15	27	ПР 119 t	14	14	7
	60	15	30	ПР 120 t	15	15	8
		15	35	ПР 123 t	18	18	8
 6.00 – 7.50 7R – 8,5R 205/ – 225/	50	-	-	ПР 115 t	8	8	-
		10	10	ПР 120 t	12	15	8
		15	60	ПР 122 t	15	15	10
		20	50				
		25	50	ПР 123-1 t			
		25	60	ПР 123 t	18	18	12
	60	10	80	ПР 140 t	25	40	15
		25	60				
		1 * 2 *	80 60	ПР 124 t			
 8.25 – 10.00 9R – 11R 11/ 235/ – 285/	50	-	-	ПР 115 t	8	8	-
		6	10	ПР 120 t	10	15	8
		10	80	ПР 140 t	20	40	15
		20	60				
	65	10	110	ПР 142 t	30	50	20
		25	80				
	90	20	130	ПР 144 t	40	70	25
		40	80				
				ПР 125 t	15	25	
	60			ПР 133 t	20	20	
				ПР 135 t	25	35	
				ПР 145 t	40	60	
		1 *	80	ПР 124 t			
		2 *	60				
		1 *	120				
		3 *	60	ПР 126 t			
	80						
 11.00 – 13.00 12R – 15R 12/ - 13/ 295/ – 365/	50	-	-	ПР 115 t	8	8	-
		6	6	ПР 120 t	10	10	6
		10	60	ПР 140 t	15	20	10
	65	15	35				
		10	100	ПР 142 t	25	50	20
	70	25	80				
		20	130	ПР 144 t	40	70	25
		40	80				
				ПР 125 t	10	20	
	90			ПР 135 t	20	30	
				ПР 145 t	40	60	
		1 *	120	ПР 126 t			
		3 *	60				
		1 *	140				
	60	2 *	80	ПР 128 t			
 14.00 - ... 16.5R - ... 15.5/ - ... 385/ - ...	70	12	30	ПР 140 t	12	12	10
		10	100	ПР 142 t	20	30	20
		20	60				
	90	20	130	ПР 144 t	30	50	25
		30	60				
	150	40	100	ПР 146 t	40	70	30

* Число нарушенных нитей (троса) стального корда.

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. 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 «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.