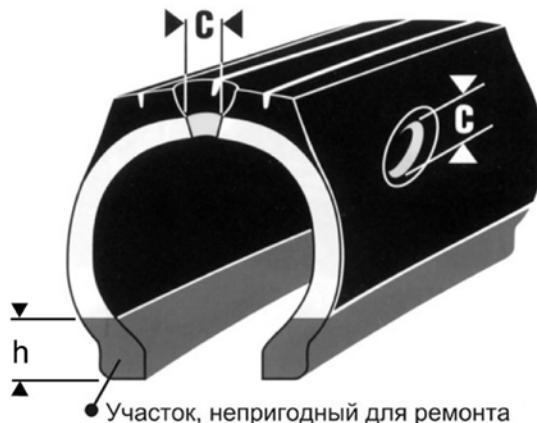


**Таблица выбора пластиреи ПД серии 200  
(с дублированным адгезивным слоем) для ремонта диагональных шин  
землеройной и карьерной техники**

<b>№ пластиря</b>	<b>Размер h, мм</b>
250	80
252	120
254	160
256Б	160
258Б	170
260Б	210



Пластири с индексом "Б" следует устанавливать на боковину в случае, если повреждение расположено близко от края борта.



С ММ		норма слойности								
		10-14	16-20	22-26	28-32	34-38	40-44	46-50	52-58	60-
Беговая дорожка	Боковина	<b>15</b>	250	250	250	250	250+	250+	250+	250+
		<b>25</b>	250	250	250	250+	250+	250+	250+	252
		<b>50</b>	250	250	250	250+	252	252	252	254
		<b>75</b>	250	250+	252	252	252	254	254+	256
		<b>100</b>	252	252	252	252+	254	254+	256/252+	256/252+
		<b>125</b>	252	252+	252+	254	254+	256+	256/252+	256+/254
		<b>150</b>	252	254	254	254+	254+	256/252	256+/254	258/256
		<b>175</b>	252	254	254	254+	256+	256+/252	258+/254	258+/256
		<b>200</b>	-	254	256	256+	258+	256+/252	258/256	258+/256
		<b>225</b>	-	-	256	256+	258+	258/254	258+/256	260/256
		<b>250</b>	-	-	256	256+	258/252	258/254	260/256	260+/256

**Внимание!**

Все пластири, указанные в данной таблице поставляются с дублированным адгезивным слоем.

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 пластиреи 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.



456208, Россия, г. Златоуст  
Челябинской обл., ул. 50-летия Октября, 7  
Тел./факс: (3513) 63-54-28, тел.: 63-15-35  
E-mail: termopress@mail.ru; http://www.termopress.ru

**Диагональные пластиры ПД серии 200 (с дублированным адгезивным слоем)**  
предназначены для профессионального ремонта сквозных повреждений диагональных шин  
с нарушением корда методом холодной вулканизации.

## **Краткая инструкция по ремонту повреждений диагональных шин методом холодной вулканизации**

### **Внимание!**

Все работы производить в соответствии с технологией ООО «Термопресс» производителем  
материалов и оборудования для ремонта шин!

1. Осмотреть шину и проверить ее на предмет выявления скрытых дефектов.
2. Обработать место повреждения, придав ему форму воронки.
3. Удалить пыль с зачищенной поверхности с помощью пылесоса.  
**Не допускается очистка сжатым воздухом, содержащим масло или влагу.**
4. В соответствии с таблицей (см. на обороте) определить ремонтопригодность шины и выбрать пластирь по размеру  
повреждения и норме слойности шины.

**Перед началом работ место ремонта шины должно быть тщательно просушено  
«Тепловентилятором» (арт. № 05 010).**

5. Разметить на внутренней стороне шины место под установку пластиря, совместив место повреждения с серединой  
пластиря.
6. Нанести на подготовленную изнутри и снаружи поверхность воронки «Термораствор» (арт. № 10 600).  
**Перед использованием «Термораствор» (арт. № 10 600) тщательно перемешать.**
- 6.1 Время сушки первого слоя - 60 минут  
(проба тыльной стороной пальца - прилипания не должно быть).
- 6.2 После полного высыхания первого слоя нанести второй слой.  
Время сушки второго слоя - 15 минут  
(проба тыльной стороной пальца - должно быть легкое прилипание).
7. Заполнить воронку повреждения шнуровой резиной (арт. № 20 304) при помощи ручного экструдера (арт. № 06 010),  
либо разогретой на подогревателе (арт. № 11 011) сырой резиной (арт. № 20 302).
8. Произвести вулканизацию места ремонта при помощи вулканизатора.  
**Соблюдайте требования инструкции по использованию вулканизатора!**

9. Установка пластиря.

9.1 Отшероховать поверхность шины внутри размеченного участка с помощью контурного круга или металлической щетки, при  
ремонте бескамерной шины необходимо полностью удалить герметичный слой.

9.2 Удалить пыль с зачищенной поверхности с помощью пылесоса.

9.3 **Перед использованием спец. цемент BL тщательно перемешать.**

Равномерно нанести на зачищенную поверхность шины первый слой спец. цемента BL.

Время сушки - 60 минут (проба тыльной стороной пальца - прилипания не должно быть).

### **Внимание!**

**Все пластиры ПД серии 200 поставляются с дублированным адгезивным слоем, поэтому  
дублировать пластирь SV резиной нет необходимости.**

- 9.4 Нанести второй слой BL цемента на подготовленную поверхность шины.

Время сушки второго слоя – 10-15 минут (при касании тыльной стороной пальца должно быть легкое прилипание).

9.5 Снять защитную пленку со стороны адгезивной резины от середины примерно на 5-7 см в обе стороны

9.6 Наложить пластирь на подготовленное место ремонта и прикатать середину пластиря роликом.

9.7 Поочередно удалив обе части защитной пленки с пластиря, прикатать всю поверхность пластиря от середины к краям.

9.8 Простучать без пропусков по установленному пластирю от середины к краям пневматическим молотком (арт. № 05 050).

**Для процесса холодной вулканизации установленного пластиря необходима окружающая температура  
минимум +18°C, время полной вулканизации - 72 часа.**