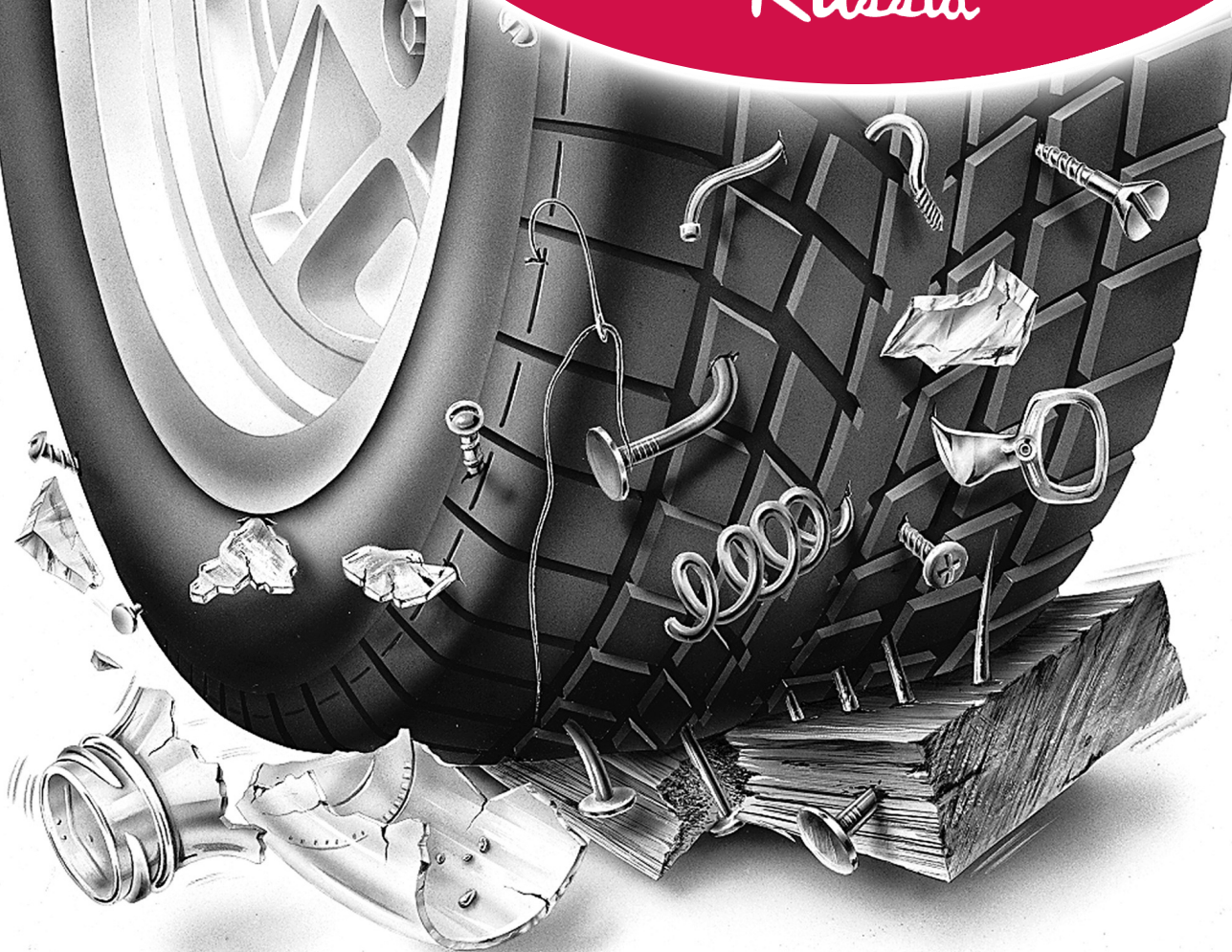




TECH

Russia



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КАРТЫ

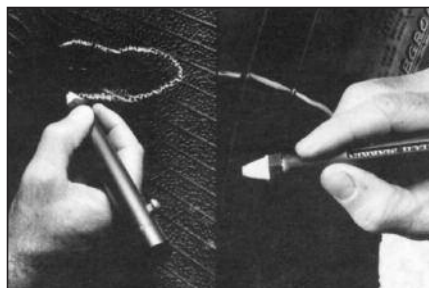
ПО РЕМОНТУ ЛЕГКОВЫХ, ГРУЗОВЫХ,
СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ, ВНЕДОРОЖНЫХ,
ТРАКТОРНЫХ ПОКРЫШЕК И КАМЕР
МАТЕРИАЛАМИ TECH

RM-8. Ремонт боковых порезов на радиальных легковых и грузовых шинах заплатами CENTECH.

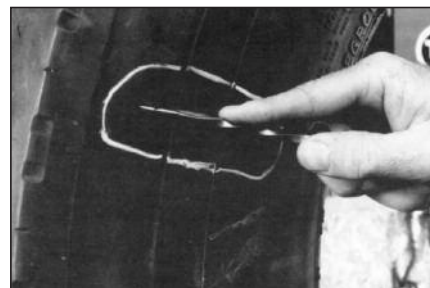
Примечание: пункты 10, 11, 12, 13, 14 выполняются только при ремонте грузовых шин.



1 Внимательно осмотрите покрывку с внешней и внутренней стороны, найдите повреждения, чтобы определить, подлежит ли она ремонту (см. приложение). Зона осмотра должна быть хорошо освещена.



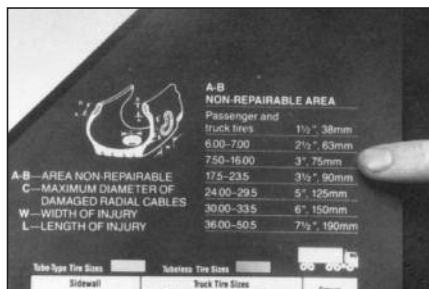
2 Найдите и обведите восковым маркировочным мелком № 951 все повреждения изнутри и снаружи покрывки. Удалите из покрывки все инородные предметы, если они есть.



3 С помощью спирального шила № 915 определите размер повреждения с внешней стороны шины и проверьте, не расслоились ли нити корда.



4 Измерьте расстояние между краем обода покрывки и краем повреждения. Повреждение не должно находиться близко к посадочному месту на диске (в неремонтируемой зоне покрывки A-B).



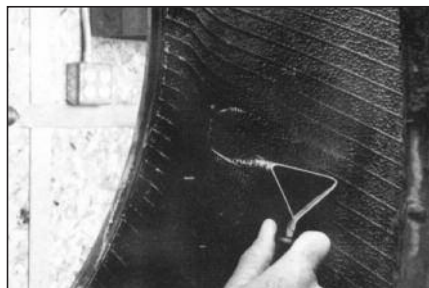
5 Определите величину неремонтируемой зоны покрывки A-B в таблице по выбору таблиц Centech (см. приложение).



6 Измерьте длину и ширину повреждения. По таблице определите, подлежит ли данное повреждение ремонту (см. приложение). Ширина повреждения в радиальной шине определяется количеством нитей поврежденного корда.



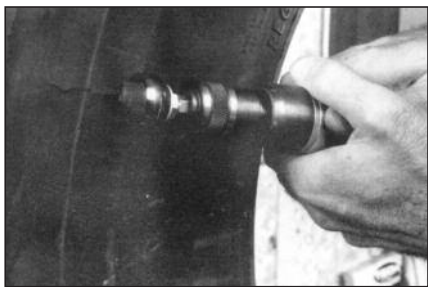
7 Если покрывка подлежит ремонту, нанесите чистящую жидкость № 704 на отмеченную область покрывки с помощью атомайзера (распылителя) № 975.



8 Пока отмеченная область еще влажная, удалите грязь скребком № 933. Повторите пункты 7 и 8 три раза.



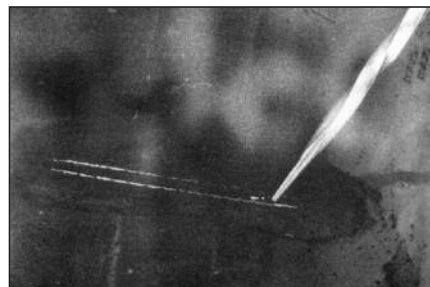
9 Нанесите чистящую жидкость на ткань не содержащую ворса и очистите место повреждения с внешней стороны покрывки.



- 10** Снимите верхний слой резины в месте повреждения с внешней стороны покрышки колпачковыми обрезателями, установленными на низкооборотной дрели (максимальная скорость вращения 5000 об/мин).
Внимание! Старайтесь не повредить при этом стальные нити корда.



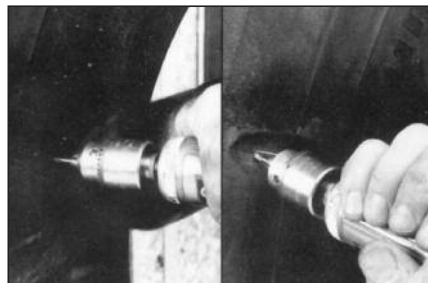
- 11** Удалите оставшуюся резину между нитями корда с помощью металлощётки в полиуретане № S890 на низкооборотной дрели. Обработайте порез так, чтобы обнажились только те нити корда, которые повреждены по всей длине пореза. При этом металлощётки в полиуретане не повреждают нити корда.



- 12** Удалите все поврежденные или ржавые нити корда (они станут видны после снятия резины).



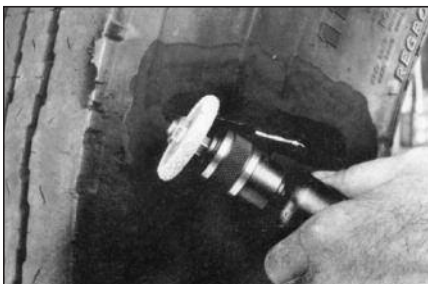
- 13** Отделите поврежденные нити металлокорда от резины в месте повреждения с помощью специального ножа № 940.



- 14** Отрежьте с помощью алмазного бура № 280 на высокооборотной дрели (при минимальной скорости вращения 20 000 об/мин) все концы поврежденных нитей металлокорда. Держите бур под углом 90° к нити корда. Если повреждено большое количество нитей корда, используйте алмазный бур № 283 совместно со шлифовальным камнем из оксида алюминия № S872 для их обработки.



- 15** Обработайте поверхность пореза шероховатым кругом с зернистостью (230 SSG) на низкооборотной дрели, удерживая круг под углом 45° к повреждению. Это необходимо для придания шероховатости на внутренней поверхности пореза. Круг при обработке не должен соприкасаться с нитями металлокорда.



- 16** Обработайте покрышку с внешней стороны по периметру на ширину 40 мм вокруг повреждения шероховатым кругом с зернистостью (230 SSG) или мелкозернистой абразивной полусферой на низкооборотной дрели.



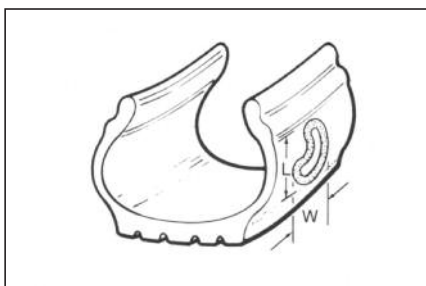
- 17** Обработайте края пореза внутри покрышки с помощью текстурной проволочной щетки № S893 на низкооборотной дрели, чтобы придать им необходимую шероховатую текстуру.



- 18** Обработайте покрышку с внутренней стороны по периметру на ширину 40 мм вокруг повреждения мелкозернистой абразивной полусферой на низкооборотной дрели. Вы должны получить ровную платформу для вулканизационной резины.



19 Измерьте длину и ширину обработанного повреждения изнутри покрывки для правильного выбора заплаты.



20 На данном рисунке показано, как правильно измерять размеры повреждения. Длина измеряется по вертикали в направлении от борта до борта, а ширина по горизонтали параллельно беговой дорожке.



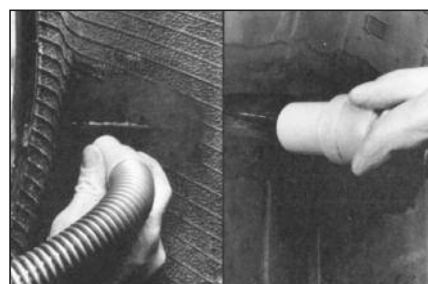
21 По сведениям, указанным на боковой поверхности покрышки, определите ширину профиля покрышки, а также, является ли покрышка камерной или бескамерной.

Virus / Substrate	Injury		Light Burn		Burn Track		Critical Injury / Damage
	Width	Length	5-8	7.50 - 15.00 6-11 22000-37000 14000-20000	15.00 - 22.50 6-11 22000-37000 20000-28000	11.00 - 15.00 12-16.5	
1" (30mm)	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	10	10	10	1/4" (6mm)	
1/2" (13mm)	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	12	12	12	1/4" (6mm)	
1/4" (6mm)	1 Cable	1/4" (6mm)	20	20	20		
	1 Cable	1/4" (6mm)	22	22	22		
2" (50mm)	1 Cable	1/4" (6mm)	24	24	24		
	2 Cable	1/4" (6mm)	23				
	2 Cable	1/4" (6mm)	23				
	2 Cable	1/4" (6mm)	23				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	23				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	22				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	40				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	41				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	42				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	43				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	44				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	45				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	46				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	47				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	48				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	49				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	50				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	51				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	52				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	53				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	54				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	55				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	56				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	57				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	58				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	59				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	60				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	61				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	62				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	63				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	64				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	65				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	66				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	67				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	68				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	69				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	70				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	71				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	72				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	73				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	74				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	75				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	76				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	77				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	78				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	79				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	80				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	81				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	82				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	83				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	84				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	85				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	86				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	87				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	88				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	89				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	90				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	91				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	92				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	93				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	94				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	95				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	96				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	97				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	98				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	99				
	1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	100				

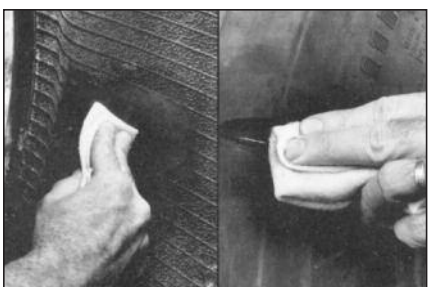
22 С помощью таблицы по выбору заплат Centech (см. приложение) выберите радиальную заплату на основании размеров повреждения и типа шины.



23 Для дальнейшей вулканизации вам необходимо измерить толщину резинового слоя. Измерьте максимальную глубину пореза и запишите её значение на внешней стороне покрышки.



24 Очистите пылесосом № S999 обработанную область для удаления металлической стружки и резиновой пыли с внутренней и внешней стороны покрышки.



25 Нанесите чистящую жидкость на ткань не содержащую ворса и очистите место повреждения. Повторите эту процедуру столько раз, сколько требуется для хорошей очистки ремонтируемой поверхности. Дайте обезжиривающей жидкости 3-4 минуты для того, чтобы полностью высохнуть. Вы можете очистить место повреждения мягкой проволочной щеткой на низкооборотной дрели с последующей очисткой пылесосом.



26 Обозначьте место повреждения покрышки с внешней и внутренней стороны восковым маркировочным мелком. Нарисуйте указательные линии под прямым углом к повреждению на внутренней стороне покрышки в виде креста, чтобы легче можно было отцентрировать заплату.



27 Нанесите клей для холодной № 760 или горячей № 1082 вулканизации на всю обработанную область вокруг повреждения внутри и снаружи покрышки и дайте ему высохнуть. А. При нанесении клея для горячей вулканизации требуемое время высыхания 15-20 минут (дольше во влажном климате). Удваивайте время высыхания при обнажённом корде. В. При нанесении клея для холодной вулканизации требуемое время высыхания 3-4 минуты (дольше во влажном климате). Нанесите 2 слоя клея и удваивайте время высыхания при ремонте камерной шины.



28 Нарезьте достаточное количество полос из сырой резины толщиной 3 мм, чтобы заполнить обработанный порез. Предварительно положите полосы резины на нагревательный стол и нагрейте примерно до 49°-55°С.



29 Вырежьте платформу сырой резины толщиной 3 мм и шириной на 25 мм больше, чем размеры обработанного повреждения. Расположите платформу сырой резины с внутренней стороны покрышки строго по центру повреждения.



30 Расположите платформу по центру пореза и прижмите ее большим пальцем.

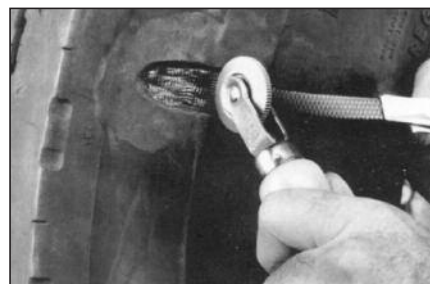


31 Тщательно прикатайте платформу раскаткой от центра к краям.



32 Запрессуйте полосы сырой резины в повреждение с внешней стороны покрышки трамбовкой как можно более компактно.

Примечание: никогда не накладывайте х/б вентиляционные нити на повреждение радиальных покрышек. Влага может попасть в вентиляционные отверстия и корд будет подвержен коррозии.



33 Закончите процесс запресовки сырой резины в поврежденное место с помощью раскатки № 936.



34 Порез должен быть заполнен сырой резиной так, чтобы она выступала на 3-6 мм над поверхностью покрышки. Самая большая толщина слоя сырой резины должна находиться по центру поврежденного места и уменьшаться к его краям.

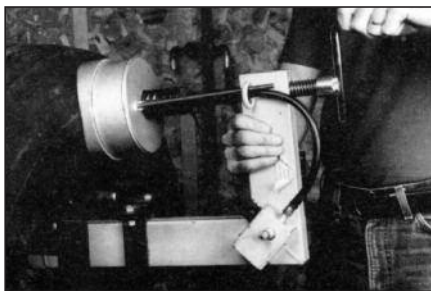
Внимание! Во избежание выпадения микроконденсата на стальных нитях корда в радиальных покрышках не рекомендуется работать в сырых, неотопливаемых помещениях, так как это может привести к внутренней коррозии нитей металлокорда.



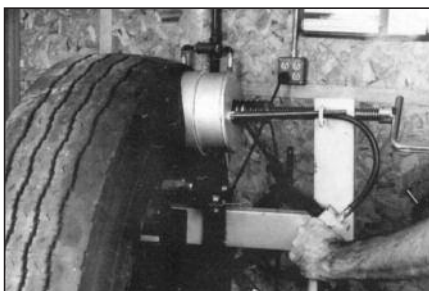
35 Снимите с сырой резины защитную полиэтиленовую пленку.

36 Определите время вулканизации повреждения.

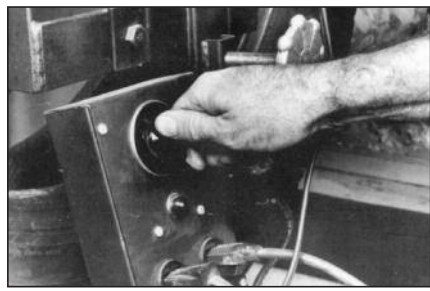
Пример: толщина полосы сырой резины — 3 мм, глубина пореза — 13 мм, толщина слоя сырой резины над поверхностью покрышки — 6 мм. Итого — 22 мм. Для вулканизации каждые 3 мм сырой резины при температуре 149°С (рабочая температура вулканизатора) требуется 10 минут. Поэтому 7 слоёв x 10 минут = 70 минут. Прибавьте время нагрева вулканизатора до 149°С. Необходимо рассчитать время так, чтобы полностью прошел процесс вулканизации, но не было пережигания резины.



37 Установите вулканизатор на покрышку, предварительно убедившись, что нагревательные элементы находятся по центру пореза снаружи и изнутри шины. Для точного расположения нагревательных элементов по центру используйте нарисованные восковым мелком линии.



38 Установите пневмоподжим на вулканизаторе, подсоединив линию подачи воздуха. Подайте давление воздуха не более 2 атм. Если Вы используете ручной вулканизатор без пневмоподжима, то Вам необходимо снова затянуть его через 5-10 минут после начала процесса вулканизации.



39 Установите таймер, используя расчётное время вулканизации.



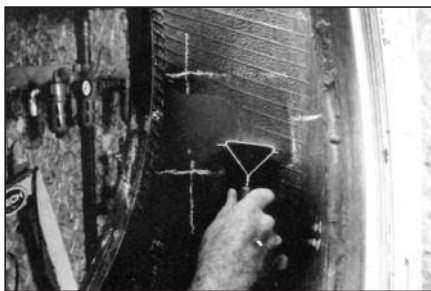
40 После окончания вулканизации отсоедините линию подачи воздуха и снимите вулканизатор с покрышки. Дайте покрышке остыть, а затем гипким ножом № 942 отрежьте остатки непроваренной резины на покрышке.



41 Используя нарисованные Вами линии (см. пункт 26), расположите заплату, выбранную заранее (см. пункт 22), по центру повреждения. Обведите заплату маркировочным мелком по периметру на расстоянии примерно 25 мм от краёв заплаты. Это будет область для механической обработки шерохователем.



42 Нанесите чистящую жидкость № 704 с помощью атомайзера № 975 на отмеченную область покрышки.



43 Пока отмеченная область еще влажная, удалите грязь скребком № 933.



44 Обработайте отмеченную область мелкозернистой абразивной полусферой на низкооборотной дрели до получения ровной шероховатой поверхности. Это нужно для увеличения площади контакта заплаты с покрышкой. При работе всегда пользуйтесь защитными очками № S918.



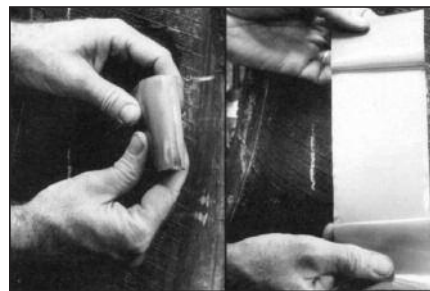
45 Очистите пылесосом № S999 обработанную область для удаления металлической стружки и мелких частиц резины.



46 Нанесите чистящую жидкость на ткань и тщательно очистите место повреждения, двигаясь от центра ремонтируемой области к краям. Дайте чистящей жидкости 3-4 минуты, чтобы полностью высохнуть.



47 Нанесите слой клея на обработанную поверхность от центра к краям. Дайте клею примерно 3-5 минут, чтобы он полностью высох.



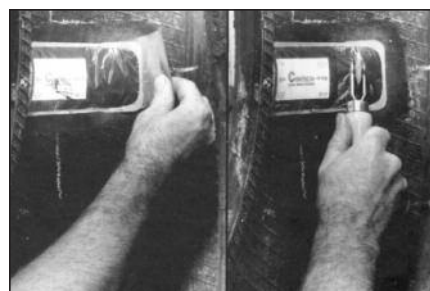
48 Частично удалите с заплаты синюю защитную пленку и освободите серый слой резины. Это позволит брать заплату, не касаясь руками серого слоя резины во избежание его загрязнения.



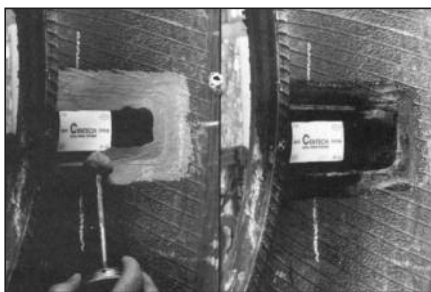
49 Расположите заплату строго по центру повреждения и по линиям, которые Вы начертили в пункте 26. Убедитесь, что стрелка на заплате направлена к ободу покрышки. Это значит, что направление нитей корда в заплате совпадает с направлением нитей корда в покрышке. Прижмите середину заплаты большим пальцем.
Примечание: перед наложением заплаты убедитесь, что борта покрышки находятся в свободном состоянии.



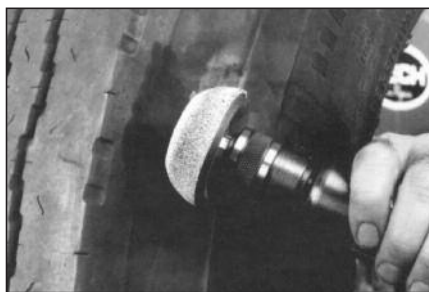
50 Тщательно прикатайте заплату раскаткой № 936 от центра к краям. Нажимайте на раскатку для обеспечения более плотного контакта заплаты и покрышки.



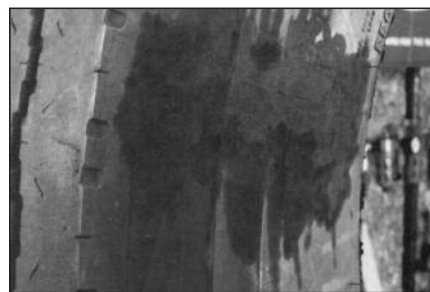
51 Снимите оставшуюся синюю защитную пленку с краёв заплаты. Прикатайте всю заплату раскаткой движениями от центра к краям.



52 Снимите прозрачную полиэтиленовую пленку с заплаты. При ремонте бескамерной покрышки нанесите герметик заплат № 738 по периметру заплаты и на оставшуюся обработанную поверхность. Если Вы ремонтируете камерную покрышку, посыпьте отремонтированное место тальком № 736. Это предотвратит слипание серого слоя на краях заплаты и камеры.



53 Используя мелкозернистую абразивную полусферу на низкооборотной дрели, обработайте место ремонта покрышки снаружи так, чтобы оно стало вровень с остальной поверхностью покрышки. Обработку производите движениями от центра повреждения к краям. Эта операция носит косметический характер.

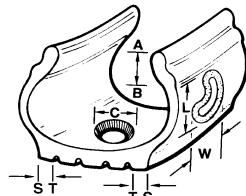


54 Покрышка готова к эксплуатации. Если ремонт был выполнен при строгом соблюдении данной инструкции, то покрышка прослужит до износа протектора, даже при его многократном восстановлении.

Таблицы по выбору заплат



- A-B – Неремонтируемая зона
- W – Ширина повреждения
- L – Длина повреждения
- C – Максимальный диаметр повреждения в протекторе
- S-T – Плечевая зона 40 мм



Размер повреждения на боковой поверхности покрышки		Диаметр повреждения в плечевой зоне	Размер грузовой шины			Диаметр повреждения в протекторе
			6.50-12.50	7.50-10.00	11.00-14.00	
Ширина	Длина		LT 215-285	8-11 235/80-275/80 225/75-295/75	12-16.5 295/80-315/80 305/75-445/65 425/50-495/45	
6 mm	6 mm		10	10HD 20	10HD 20	6 mm
		6 mm	22	24	24	
8 mm	8 mm		12	12HD 20	12HD 20	8 mm
		8 mm	22	24	24	
1 нить корда	40 mm		20	20	20	
1 нить корда	80 mm			22	22	
1 нить корда	120 mm		22	24	24	
1 нить корда	150 mm			26	26	
2 нити корда	20 mm		20	20	22	
2 нити корда	40 mm		20	22	24	
2 нити корда	60 mm		22	24	26	
2 нити корда	130 mm			26	26	
10 mm	40 mm		20	26	40	
10 mm	60 mm		22	26	40	
10 mm	80 mm		26	40	42	
10 mm	130 mm			42	44	
		10 mm	24	21	26	
13 mm	40 mm			33	33	
13 mm	70 mm		22	40	40	
13 mm	95 mm		22	42	40	
13 mm	130 mm		40	42	42	
		13 mm	40	40	40	
20 mm	25 mm			33	35	
20 mm	65 mm		22	40	40	
20 mm	110 mm		24	42	42	
20 mm	130 mm			44	42	
		20 mm	40	42	42	
25 mm	50 mm			33	37	
25 mm	80 mm		40	42	44	
5 mm	100 mm			44	44	
		25 mm	44	44	44	
32 mm	50 mm			35	37	
32 mm	80 mm			42	44	
32 mm	100 mm			44	44	

Заплаты, номера которых показаны красным цветом в прямоугольнике, устанавливаются только на протекторе в зоне T-T. Все другие заплатки, показанные красным цветом, могут устанавливаться в зоне протектора и на боковой поверхности.Примечание: эта таблица является только справочной. Нагрузка на шину, скорость и дорожные условия могут влиять на ограничение применения заплат.



Размер повреждения на боковой поверхности покрышки		Диаметр повреждения в плечевой зоне	Размер шины			Диаметр повреждения в протекторе
			8-11 8.3-12.4	12-15 13.6-23.5 440/65-600/65	24.5-30.5 620/75-1050/50	
Ширина	Длина					
6 mm	6 mm		12	12	20	
10 mm	10 mm		12	12	20	
10 mm	40 mm		20	20	22	
10 mm	125 mm		26	26	26	
		10 mm	20	20	22	
20 mm	20 mm		20	20	22	
20 mm	75 mm		22	80	80	
		20 mm	22	80	80	
40 mm	100 mm		80	82	82	
		40 mm	80	82	82	
50 mm	80 mm		80	82	84	
		50 mm	82	84	84	
65 mm	75 mm			82	84	
65 mm	100 mm		80	82	84	
70 mm	70 mm		80	82	84	
		70 mm		86	86	
80 mm	80 mm			82	84	
80 mm	130 mm			84	86	
90 mm	115 mm			84	86	
100 mm	100 mm			84	86	
100 mm	165 mm			86	86	
125 mm	125 mm			86	86	

Заплаты, номера которых показаны красным цветом, могут устанавливаться в зоне протектора T-T и на боковой поверхности. Примечание: эта таблица является только справочной. Нагрузка на шину, скорость и дорожные условия могут влиять на ограничение применения заплат.

A-B Неремонтируемая зона	
Для шин легковых машин	40 mm
Для шин грузовиков	
6.50-7.00 (165-195)	90 mm
7.50-16.00 (205-385)	90 mm
17.5-23.5 (425-600)	90 mm
Для шин сельхозтехники	
13.6-16.9 (345-430)	100 mm
18.4-20.8 (465-530)	115 mm
23.1 и больше (585 и больше)	140 mm

A-B Неремонтируемая зона	
Для шин внедорожной техники	
14.00-16.00 (15.5-17.5)	75 mm
18.00-24.00 (20.5-29.5)	125 mm
27.00-33.00 (33.25-37.5)	150 mm
40/65-50/65 (40.5)	170 mm
36.00	200 mm
37.00-40.00 (50.5 и больше)	255 mm



Размер повреждения на боковой поверхности покрышки		Индекс скорости до U	Индекс скорости H, V, W, Y & Z, и шины Run Flat	Диаметр повреждения в протекторе
Ширина	Длина			
6 mm	13 mm	10	10	
6 mm	50 mm	12		
10 mm	10 mm	10HD		
10 mm	40 mm	12HD		10 mm
10 mm	50 mm	14		
13 mm	40 mm	12HD		
13 mm	50 mm	14		13 mm
20 mm	20 mm	12HD		
20 mm	40 mm	12HD		20 mm
20 mm	50 mm	14		
25 mm	40 mm	14		
25 mm	50 mm	14		25 mm

Заплаты, номера которых показаны красным цветом, могут применяться для ремонта повреждений в протекторе и на боковой поверхности. Для сохранения индекса скорости легковые шины с показателями индекса H, V, W, Y или Z должны ремонтироваться только в зоне протектора T-T с максимальным размером повреждения 6 мм.



Размер повреждения на боковой поверхности покрышки		Диаметр повреждения в плечевой зоне	Размер шины				Диаметр повреждения в протекторе
			В шинах этих размеров удален герметизирующий слой				
Ширина	Длина		14.00-16.00 15.5-20.5 20/65-30/65	18.00-21.00 23.5-26.5 35/65	24.00-30.00 29.5-37.5 40/65-45/65	33.00-40.00 48/95-59/80 50/65-65/65	
10 mm	75 mm		42	42	42	44	10 mm
10 mm	110 mm		42	42	44	44	
20 mm 20 mm 20 mm	50 mm 140 mm 200 mm		45	45	45	45	20 mm
			42	44	44	50	
			46	46	46	50	
			46	50	50	50	
	20 mm		46	46	50	52	
25 mm 25 mm	125 mm 200 mm		45	45	45	45	25 mm
			46	46	46	50	
			50	50	50	52	
		25 mm		46	50	52	52
30 mm 30 mm	100 mm 250 mm		46	50	50	50	40 mm
	50	50	52	56			
			45	45	55	55	
			46	50	52	52	
40 mm 40 mm 40 mm 40 mm	90 mm 250 mm 350 mm 400 mm		50	50	52	56	40 mm
			56	56	56	60	
			56	60	60	60	
		40 mm	50	50	52	56	
45 mm 45 mm 45 mm 45 mm	165 mm 250 mm 350 mm 400 mm		50	50	52	52	50 mm
			52	52	52	56	
				56	56	60	
				60	60	60	
50 mm 50 mm 50 mm 50 mm 50 mm	175 mm 250 mm 350 mm 400 mm 475 mm		55	55	55	65	50 mm
			50	52	52	52	
				52	52	56	60
					52	60	60
		50 mm	50	52	56	56	
70 mm 70 mm 70 mm	200 mm 250 mm 340 mm		55	65	65	65	70 mm
			52	52	52	56	
				56	56	60	
					60	60	
		65 mm 70 mm	56	56	72	72	
90 mm 90 mm 90 mm 90 mm	175 mm 200 mm 250 mm 315 mm		52	52	56	56	100 mm
				52	56	72	
				56	56	72	
				56	60	60	
		90 mm		56	62	62	
100 mm 100 mm 100 mm 100 mm	140 mm 190 mm 190 mm 265 mm		52	52	52	56	100 mm
				56	56	72	
					62	62	
					62	62	
110 mm 110 mm 110 mm	125 mm 175 mm 250 mm		52	52	56	56	125 mm
			56	72	72		
				62	62		
120 mm 20 mm 120 mm	115 mm 150 mm 225 mm		52	52	56	56	125 mm
				56	60	60	
					62	62	
125 mm 125 mm 125 mm	100 mm 125 mm 175 mm			72	72	72	125 mm
				60	60	60	
					60	60	
150 mm 150 mm	75 mm 140 mm			72	72	72	165 mm
					72	72	
165 mm	125 mm					85	85
						72	72

Заплаты, номера которых показаны красным цветом в прямоугольнике, устанавливаются только на протекторе в зоне T-T. Все другие заплатки, показанные красным цветом, могут устанавливаться в зоне протектора, в плечевой зоне и на боковой поверхности. Примечание: эта таблица является только справочной. Увеличивайте размер заплатки на один при тяжелых условиях эксплуатации шин (на тягачах и скреперах). Нагрузка на шину, скорость и дорожные условия могут влиять на ограничение применения заплат.

УСЛОВИЯ, ПРИ КОТОРЫХ ПОКРЫШКА НЕ ЯВЛЯЕТСЯ РЕМОНТОПРИГОДНОЙ

Покрышка считается непригодной для ремонта, если имеется одно из следующих повреждений:

- Повреждения покрышки находятся за пределами зоны ремонтпригодности.
- Размеры повреждения превышают допустимую величину.
- Нити корда борта видны, деформированы или порваны.
- Боковая поверхность или протектор имеют трещину до самого корда.
- Имеется сильное истирание боковой поверхности, через которое виден корд.
- Отремонтировано несколько повреждений на одном и том же участке шины.
- Размер повреждений больше, чем предельные размеры, указанные в таблице по выбору заплат.
- На покрышке имеются "зажёванные" участки.
- На покрышке имеются расслоения корда (грыжи).
- Имеются обширные участки оголённого корда (деформированного или порванного).
- Имеется повреждение борта за пределами ремонтируемой зоны.

**Если ремонт был выполнен при строгом соблюдении инструкции,
то покрышка прослужит до износа протектора,
даже при его многократном восстановлении.**

Бесплатный телефон по России
8-800-333-8998

192241, Санкт-Петербург, пр. Александровской фермы, д. 29
телефон: (812) 326-9245, 323-8421, (905) 234-3333
e-mail: tech@dukon.ru

127549, Москва, ул. Бибиревская, д. 10
телефон: (495) 642-6859, (965) 368-3333
e-mail: tech@msk.dukon.ru

173008, Великий Новгород, ул. Большая Санкт-Петербургская, д. 90
телефон: (8162) 61-62-66, 64-05-80
e-mail: novgorod@dukon.ru

185001, Петрозаводск, ул. Шотмана, д. 54
телефон: (8142) 77-41-98, 77-42-68
e-mail: ptz@dukon.ru

344091, Ростов-На-Дону, пр. Стачки, д. 249
телефон: (863) 204-4433, (961) 418-3333
e-mail: tech@rnd.dukon.ru

350059, Краснодар, 4-й Тихорецкий проезд, д.3/1
телефон: (861) 298-4433
e-mail: krasnodar@dukon.ru

443069, Самара, ул. Авроры, д. 110, корпус 3
телефон: (846) 273-8833, (961) 385-3333
e-mail: tech@smr.dukon.ru

445043, г. Тольятти, ул. Коммунальная, д. 23, корп. 1, офис 300
телефон: (8482) 27-00-09, (960) 840-3333
e-mail: tech@tlt.dukon.ru

420087, Казань, ул. Даурская, д. 41
телефон: (843) 298-7196, 298-7197, (905) 319-3333
e-mail: tech@kzn.dukon.ru

603152, Нижний Новгород, ул. Кащенко, д. 2Б
телефон: (831) 220-1455, (909) 296-3333
e-mail: tech@nnov.dukon.ru

620017, Екатеринбург, пр. Космонавтов, 11 лит. Б
телефон: (343) 344-4433, (963) 045-3333
e-mail: tech@ekb.dukon.ru

630110, Новосибирск, ул. Богдана Хмельницкого, д. 90
телефон: (383) 362-0661, (960) 793-3338
e-mail: tech@nsk.dukon.ru



www.tech-russia.ru