



Návod na opravu

**Oprava
radiálních
pneumatík
s poškozením
koruny –
behúňa.**

CENTECH®

Radiálne opravy

CENTECH je výnimočne progresívny spôsob opráv, ktorým môžu byť opravované poškodenia na bočnici, ramene a korune/behúni pneumatík všetkých druhov. Špeciálne zloženie a postup umožňujú výborné tvarové prispôsobenie, tepelnú odolnosť a zaručujú trvanlivosť opráv.

CENTECH potrebuje minimálne množstvo flakov a minimálne vybavenie. Čas na brúsenie sa skraca a výber vhodného flaku sa zjednodušuje.

Opravy CENTECH predlžujú životnosť pneumatík a tým šetria finančné prostriedky na nákup nových pneumatík.

Nákladné autá

Kat. číslo	Popis	ks bal.	Rozmery (mm)	Rozmery (palce)
170	CT-20	10	75 x 125	3 x 5
172	CT-22	10	75 x 165	3 x 6 ½
174	CT-24	10	75 x 215	3 x 8 ½
176	CT-26	10	75 x 250	3 x 10
177	CT-33	10	100 x 125	4 x 5
178	CT-35	10	125 x 150	5 x 6
179	CT-37	5	125 x 170	5 x 6 ¾
180	CT-40	10	100 x 200	4 x 8
182	CT-42	10	125 x 250	5 x 10
184	CT-44	5	125 x 325	5 x 13



1 Vyšetrite poškodenie z oboch strán, aby ste zistili, či je pneumatika opraviteľná.

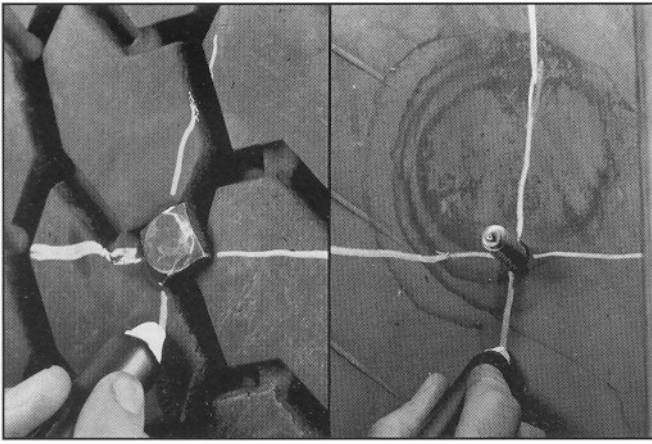
Pozn.: Pneumatika je neopraviteľná ak:

- javí znaky, že jazdila naprázdno.
- sú poškodenia mimo opraviteľných hraníc.
- je oceľový kord viditeľný, deformovaný alebo roztrhnutý.
- je viditeľné predné, alebo bočné pretrhnutie lanka.
- je oceľové lanko odhalené.
- je zjavných viacero poškodení odhaľujúcich kord.
- je kord, alebo lanko mnohonásobne poškodené v jednej úrovni.

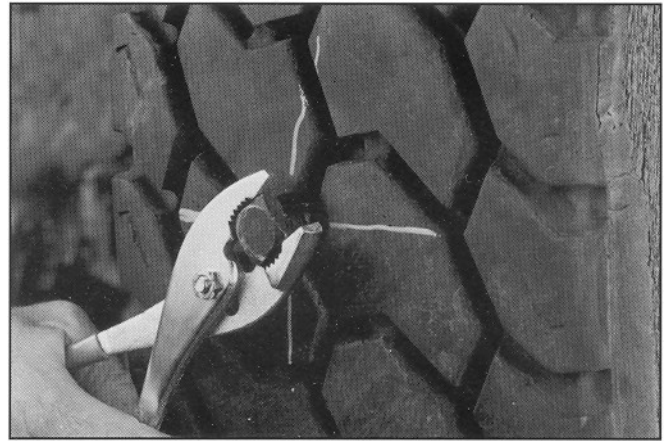
Oprava radiálnych pneumatík s poškodením koruny/behúňa

Nasledovné kroky ukazujú správny postup opravy behúňa radiálnych pneumatík s oceľovým plášťom. Táto oprava je odporúčaná vtedy, keď používate zverákový vulkanizačný prístroj. Flak je aplikovaný chemicky potom, čo bol vyplnený otvor poškodenia.

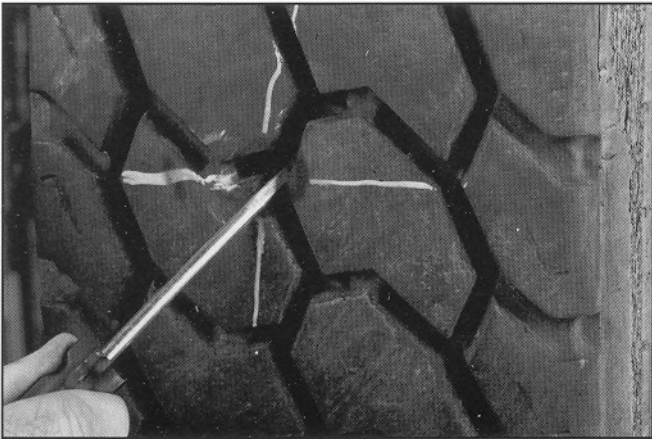
Nízkotepelné flaky CENTECH môžu byť aplikované vo všetkých bežných vulkanizačných zariadeniach.



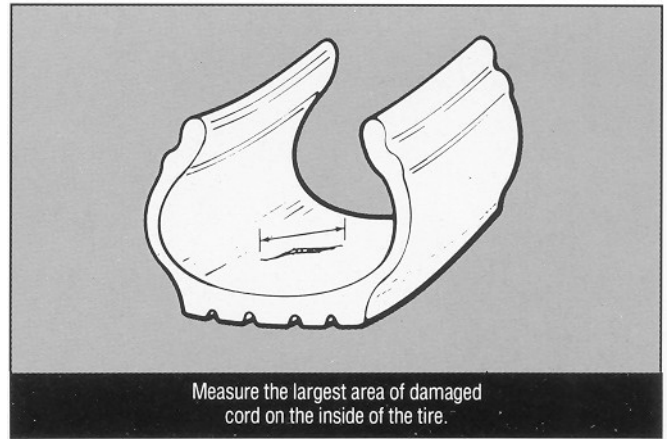
2 Nájdite a označte všetky poškodenia na obidvoch stranách plášťa.



3 Odstráňte cudzie predmety z pneumatiky.

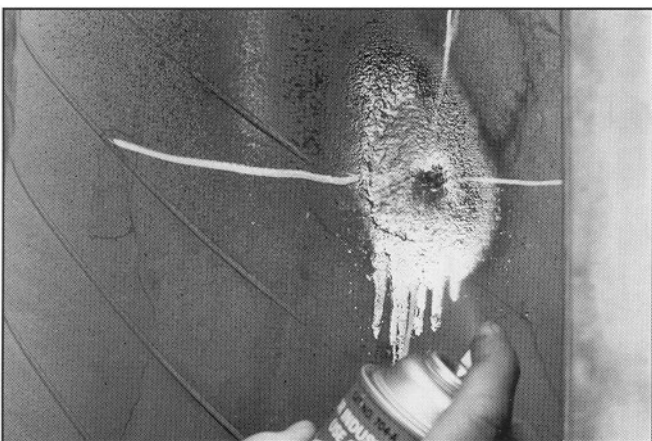


4 Tupým predmetom vyšetrite poškodenie a uvoľnené vrstvy pneumatiky / separácie.

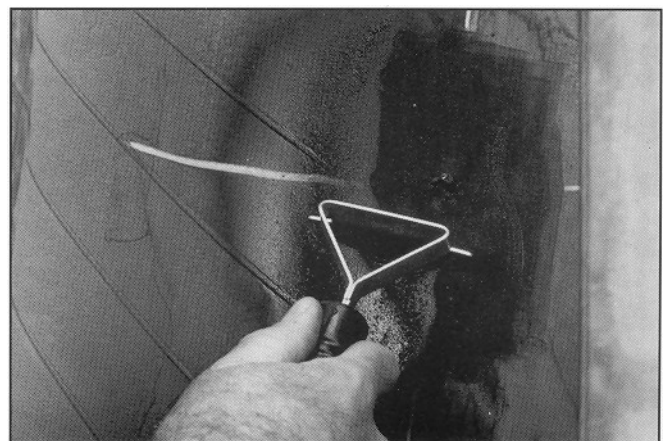


Measure the largest area of damaged cord on the inside of the tire.

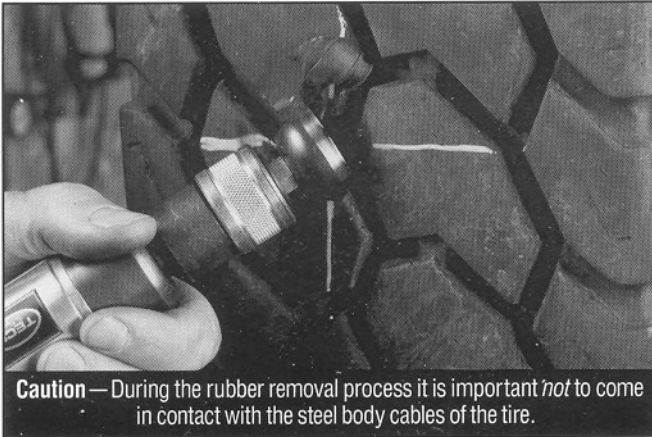
5 Odmerajte poškodenie vo vnútri plášťa a pomocou tabuľky CENTECH (v katalógu na strane 4 alebo na tu poslednej strane) zistíte, či je pneumatika opraviteľná.



6 Ak je opraviteľná, predčistite vnútrajšok pneumatiky odmasťovačom TECH Rub-O-Matic #704-A.



7 Kým je priestor vlhký, použite TECH škrabku #933 a odstráňte nečistoty. *Tak isto odstráňte nečistotu aj z vonkajšej strany pneumatiky.



Caution — During the rubber removal process it is important *not* to come in contact with the steel body cables of the tire.



8 Použitím TECH nízkootáčkovej vŕtačky #S1032 alebo #S1036 (max. 5000 ot./min) a vyhlbovačov #S2045 alebo #S2046 odstráňte gumu z okolia poškodenia až tesne nad oceľové kordy. Nesmiete ich však odkryť. (VŽDY NOSTE OCHRANNÉ OKULIARE KEĎ BRÚSITE) *

*Iná metóda na rýchle odstránenie gumy je ak použijete hrubozrnný brúsny kotúč SSG #390 s nízkootáčkovou vŕtačkou.

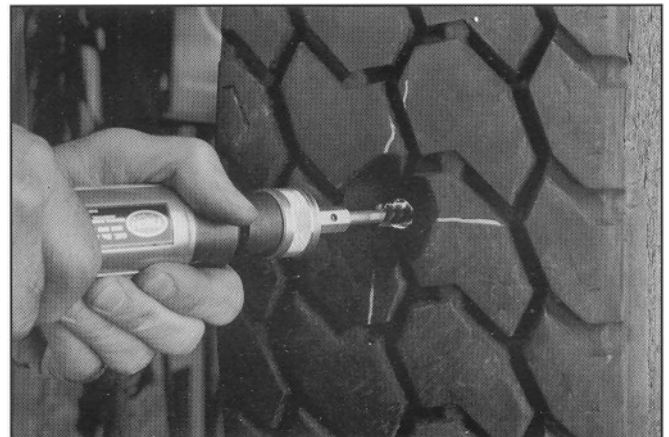
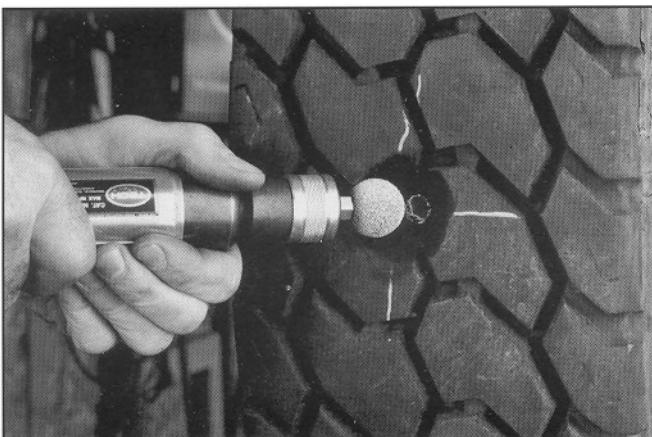
9 TECH karbidovým brusovačom #284 vo vysokootáčkovej vŕtačke (min. 20 000 ot./min) ako je TECH #S1034 alebo #S1039 odbrúste poškodené kordy pod uhlom 90°. Brúste čo najbližšie k neporušenej gume. Pred pokračovaním skontrolujte uvoľnené vrstvy gumy / separácie.



ALWAYS WEAR EYE PROTECTION WHEN BUFFING

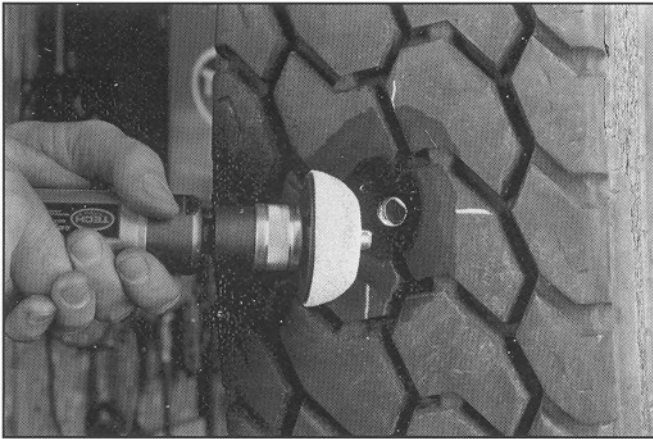
10 Hliník-oxidovým kotúčom TECH #S-872 vo vysokootáčkovej vŕtačke obrúste všetky rozstrapkané drôtičky smerom k pevnej gume. Používajte metódu striedavého tlaku kvôli pripaľovaniu gumy.

11 Použite hrubozrnný brúsny kotúč RUBBERHOG (SSG #390) spolu s nízkootáčkovou vŕtačkou na odstránenie všetkých nerovností.



12 Pre správnu textúru použite brúsny kotúč RUBBERHOG (SSG #230) v nízkootáčkovej vŕtačke. Brúste pod uhlom 45°.

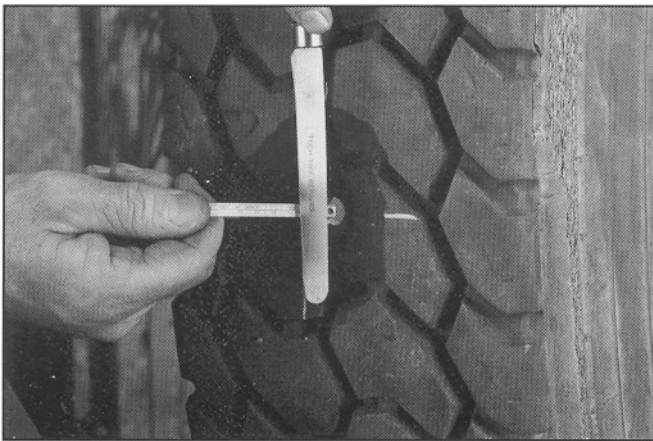
13 TECH drátenou kefoú #S-896 v nízkootáčkovej vŕtačke odstráňte pripáleniny a zdrsnite pod uhlom 90°.



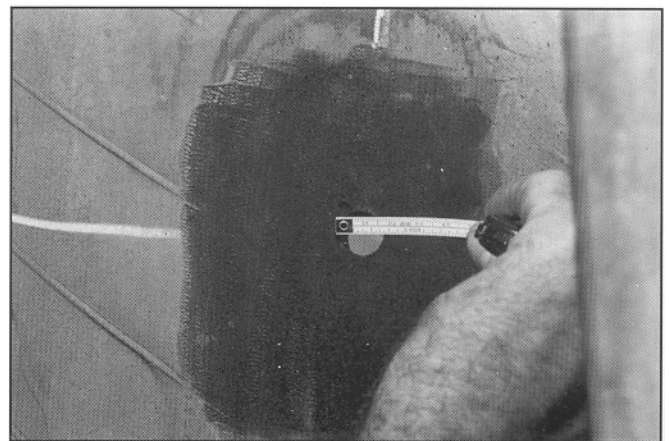
14 Brúsnym kotúčom TECH #RH-106 v nízkootáčkovej vŕtačke zľahka obrúste okolie otvoru 40 mm od okraja.



15 Pri oprave behúňa použite TECH valcový brúsič #RH625 v nízkootáčkovej vŕtačke a zľahka vybrúste výstupky dezénu pre lepšie priľnutie pretečenej gumi.



16 Odmerajte hrúbku gumi (hĺbku otvoru), aby ste mohli spoľahlivo vypočítať čas trvania vulkanizácie. Údaje si poznamenajte, napr. na vonkajšiu stranu pneumatiky.



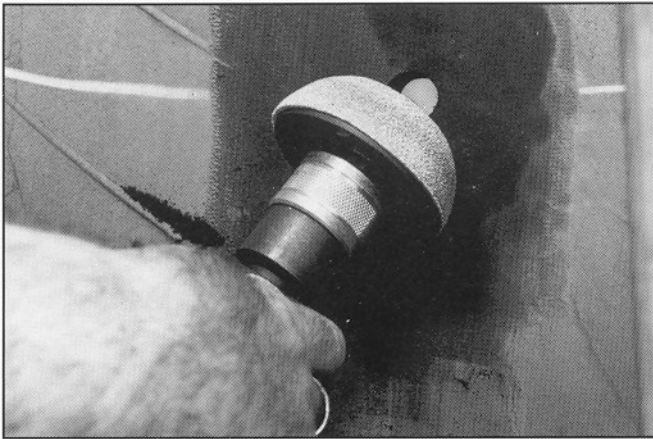
17 Odmerajte najširšiu časť poškodenia oceľového plášt'a. Vybrúsený priestor protektoru / gumi nemerajte.



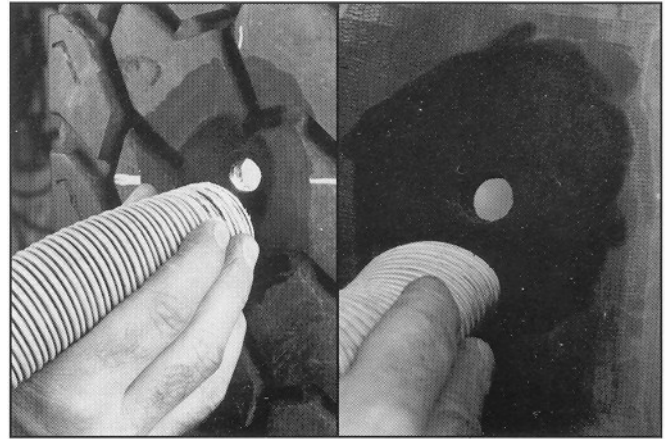
18 Pozrite rozmer pneumatiky. Aj to či ide o pneumatiku dušovú (TT alebo Tube Type) alebo bezdušovú (TL alebo Tubeless). Uľahčí vám to orientáciu v tabuľke CENTECH.

Tube-Type Tire Sizes		Truck Tire Sizes			Crown Injury Diameter
Sidewall Injury		Light Truck	Heavy Truck		
Width	Length	6.50-7.50	7.50-10.00	11.00-14.00	
		7-8	8-11	12-15.5	
		235/90-275/90	295/90-315/90	315/75-385/65	
1/8" (3mm)	1/8" (3mm)	10	10	10	1/8" (3mm)
1/4" (5mm)	1/4" (5mm)	12	12	12	1/4" (5mm)
1 Cable	1/2" (10mm)	20	20	20	1/2" (10mm)
1 Cable	3/4" (15mm)	22	22	22	
1 Cable	4 1/4" (100mm)	24	24	24	3/4" (15mm)
2 Cable	1/2" (10mm)	20	20	22	
2 Cable	3/4" (15mm)	20	22	24	1" (25mm)
2 Cable	2 3/4" (60mm)	22	24	40	
1/8" (3mm)	1 1/2" (40mm)	20	40	40	1" (25mm)
1/4" (5mm)	2 3/4" (60mm)	22	40	40	
1/2" (10mm)	3 3/4" (80mm)	40	40	42	3/4" (15mm)
3/4" (15mm)	5 1/2" (130mm)	42	42	44	
1" (25mm)	1 1/2" (40mm)	22	40	40	1" (25mm)
1 1/4" (30mm)	2 3/4" (60mm)	22	42	42	
1 1/2" (35mm)	3 3/4" (80mm)	40	44	42	3/4" (15mm)
1 3/4" (40mm)	5 1/2" (130mm)	44	44	44	
1 1/2" (35mm)	1" (25mm)	22	40	40	1" (25mm)
1 3/4" (40mm)	2 3/4" (60mm)	22	40	40	
1 3/4" (40mm)	4 1/4" (100mm)	42	44	42	1" (25mm)
1 3/4" (40mm)	5 1/2" (130mm)	44	44	44	
1 1/2" (35mm)	2" (50mm)	40	42	42	
1 3/4" (40mm)	3 3/4" (80mm)	40	42	42	
1 3/4" (40mm)	4" (100mm)	40	42	42	

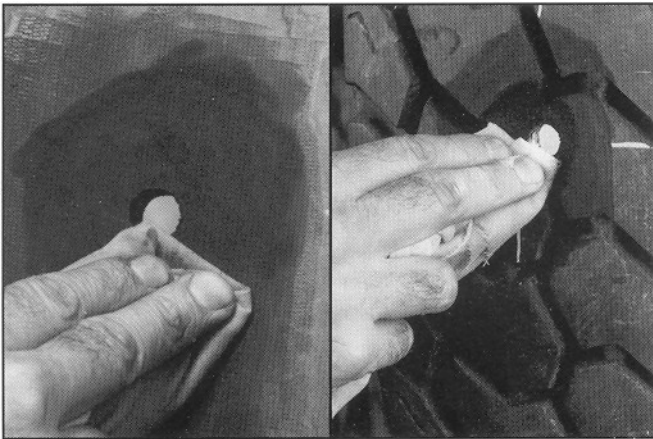
19 V tabuľke CENTECH nájdite prislúchajúci fľak: Nájdite najväčší nameraný priemer diery v pravom stĺpci tabuľky a v príslušnom riadku a stĺpci s rozmerom opravovanej pneumatiky nájdete číslo fľaku (červeným písmom).



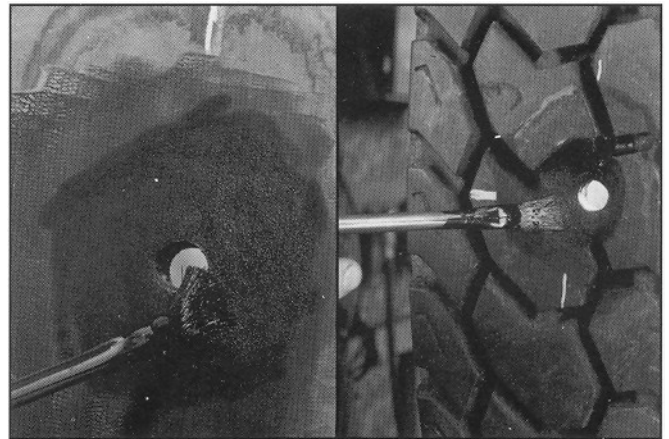
20 Brúsnym kotúčom TECH #RH-106 v nízkootáčkovej vŕtačke vybrúste miesto pre podložku vo vnútri plášťa. Vybrúste okolie otvoru vo vzdialenosti približne 40 mm.



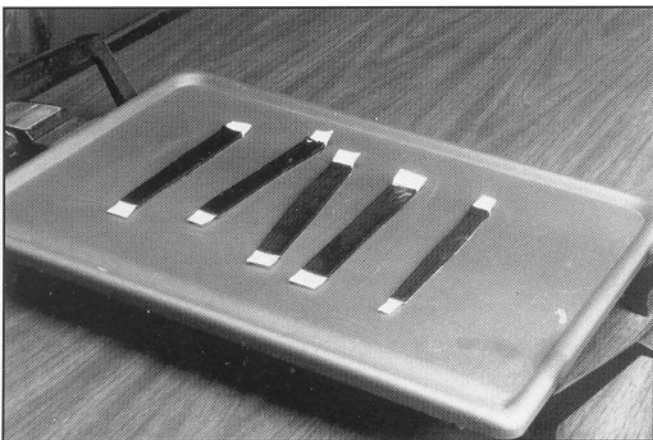
21 Povysávajte obrúsené miesto z vonkajšej ako aj z vnútornej strany. Taktiež je možné najprv obrúsené miesto z vnútornej strany pneumatiky očistiť jemnou brúsnou kefou TECH #S-892 alebo #S-894 a následne povysávať.



22 Vyčistite obrúsený priestor z oboch strán TECH odmasťovačom Rub-O-Matic #704 a čistou handričkou. Nechajte vyschnúť približne 3 - 5 minút.



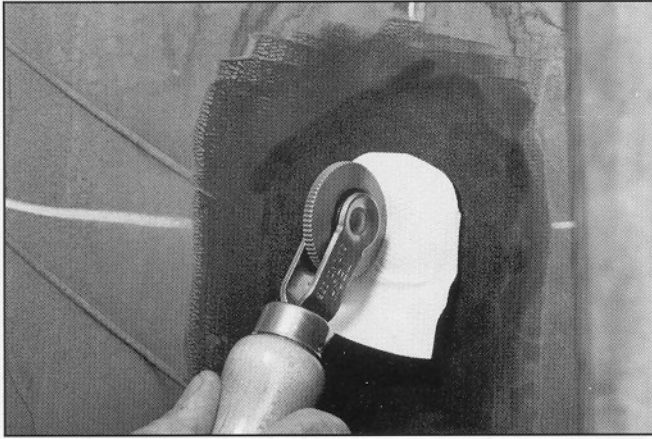
23 Vnútorne okolie otvoru rovnomerne natrite vulkanizačným lepom TECH Temvulc #1082 alebo samovulkanizačným lepom TECH #760. Nechajte dokonale vyzrieť. Lep Temvulc #1082 má dobu zretia 15 - 20 minút a lep #760 3 - 5 minút.



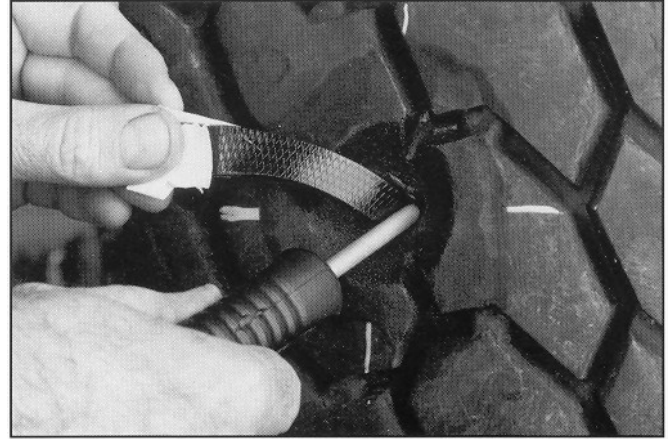
24 Nastrihajte dostatočné množstvo pásov TECH vulkanizačnej gummy VUL-GUM (3 mm) a predhrejte ich na 49°C - 55°C.



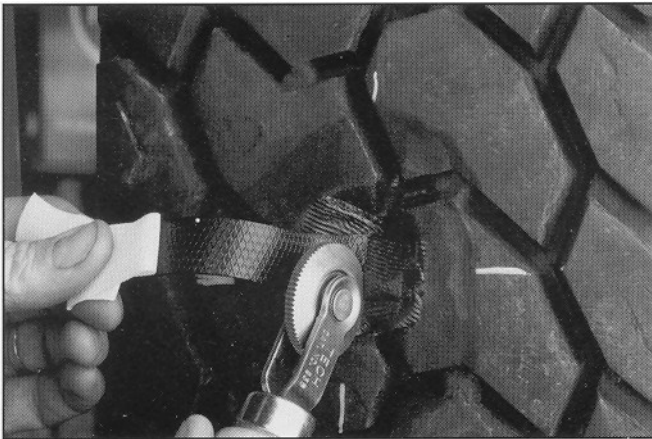
25 Odstrihnite podložku z TECH vulkanizačnej gummy VUL-GUM o 25 mm väčšiu ako otvor poškodenia. Umiestnite podložku do vnútra plášťa a dobre ju pritlačte na otvor palcom.



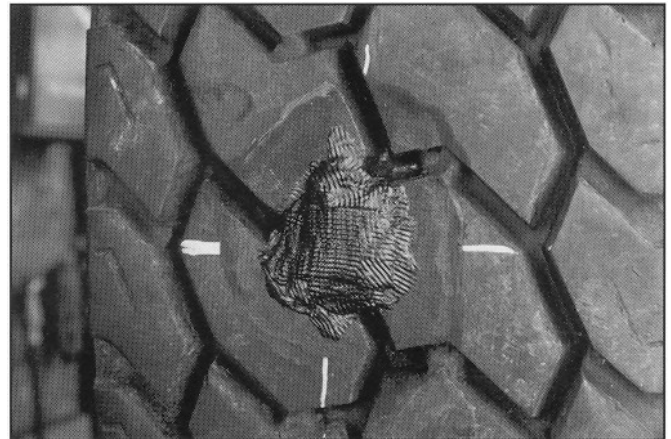
26 Pritlačte podložku na miesto stehovacím valčekom TECH #936, #938 alebo #939.



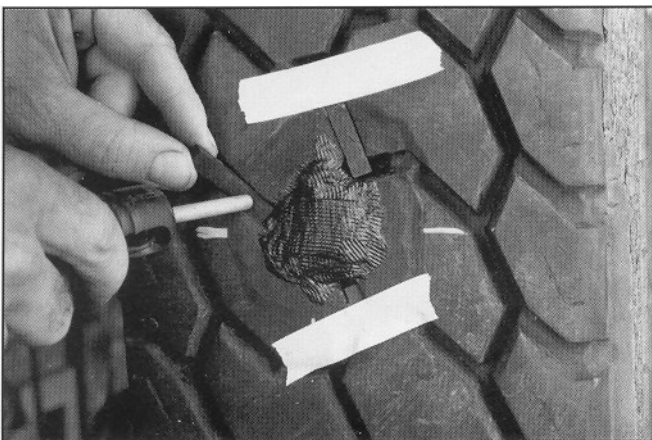
27 Začnite vyplňať poškodenie pásikmi Vul-Gum s pomocou tupého nástroja ako napr. Utláčač #985 alebo #986. Nesnažte sa vyplniť veľa priestoru naraz, aby vo výplni nezostal vzduch. Naplňte priestor do bodu, keď budete môcť použiť stehovací valček.



28 Plnenie dokončíte stehovacím valčekom TECH. Pozn.: Vyhýbajte sa naťahovaniu vulkanizačnej gumi počas plnenia!



29 Otvor plňte do výšky 3 – 6 mm nad povrchom plášt'a. Najvyšší bod by mal byť nad stredom otvoru.



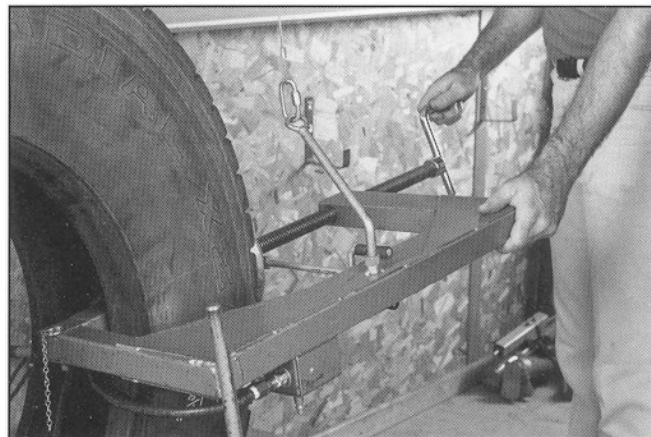
30 Výstupky a medzery v dezéne musia byť vyplnené vhodným tesniacim materiálom (zvyšky použitej gumi, sadra). To zabráni vytečeniu gumi počas vulkanizácie.



31 Odstráňte biely krycí polyetylén z podložky, ktorú ste umiestnili na poškodenie vo vnútri plášt'a.

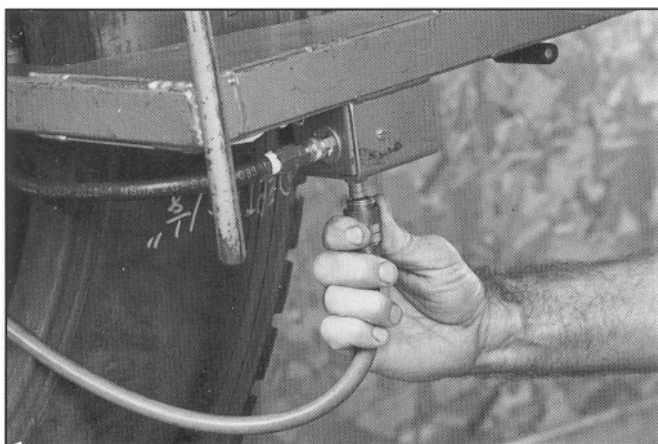
EXAMPLE

Platform	= 1/8"	3mm
Section Depth	= 1"	25mm
Overbuild	= 1/8"	3mm
Total Vul-Gum	= 1 1/4"	31mm
1 1/4	= 10/8	
10 x 10	=	100 minutes

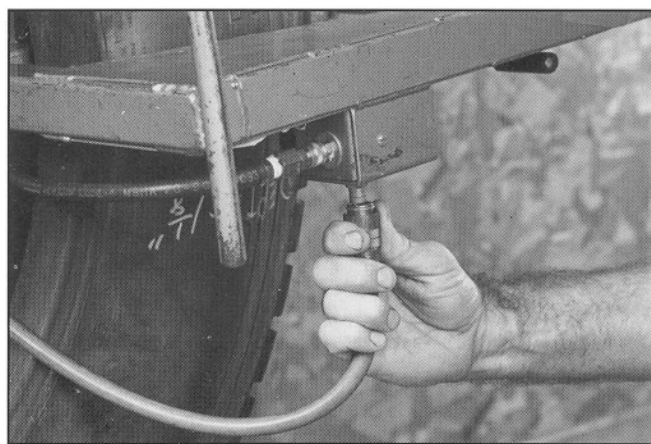


33 Umiestnime vulkanizačný prístroj s vhodnými kontúrovacími platňami nad opravované miesto.

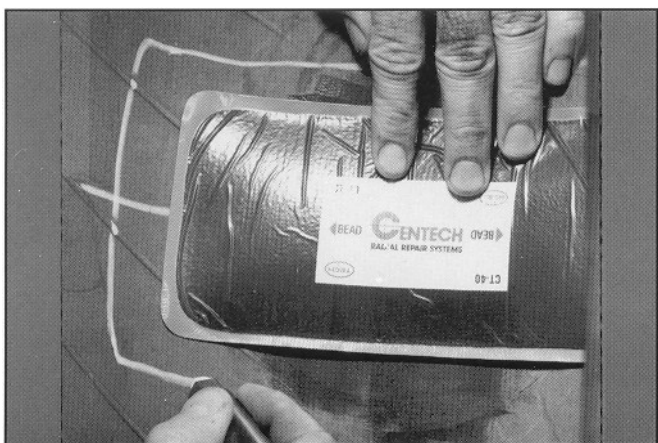
32 Určite čas potrebný na vulkanizáciu. Každé 3 mm materiálu potrebujú 10 minút. Berte do úvahy podložku, vrstvu Vul-Gumy prečnievajúcu nad povrchom plášt'a a čas potrebný na zohriatie vyhrievacích elementov vulkanizačného prístroja.



34 Pripojte vzduch na vulkanizačný prístroj s tlakom nie väčším ako 245 kPa. Ak používate prístroj s ručným doťahovaním, bude nutné ho po 5 – 10 minútach dotiahnuť.



35 Po uplynutí určeného času odpojte vzduch a snímte vulkanizačný prístroj. Odstráňte výčnelky spôsobené vulkanizáciou. Toto zvyčajne nie je potrebné, ak používate prístroj so vzduchovou prípojkou.



36 Pomocou vopred naznačeného kríža položte určený flak na opravované miesto vo vnútri plášt'a a naznačte jeho obrys približne o 25 mm väčší. Toto bude vodítkom pri mechanickom brúsení.



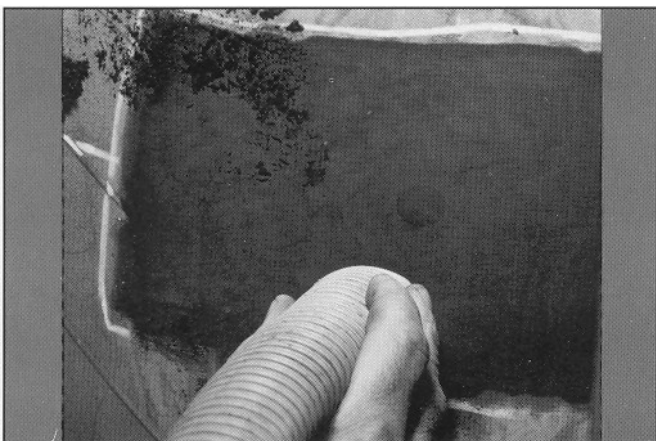
37 Pomocou odmasťovača RUB-O-MATIC (kat.č. 704AE2) predčistite označený priestor vo vnútri pneumatiky.



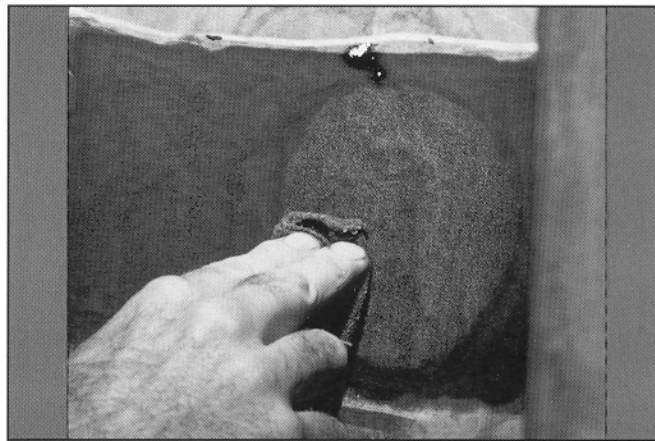
38 Kým je priestor ešte vlhký, odstráňte nečistoty škrabkou kat.č.933.



39 Brúsnym kotúčom RH-106 v nízkootáčkovej vŕtačke mechanicky vybrúste označené miesto. Obrúste podložku. Tiež obrúste vetracie rebrá a iné výčnelky tak, aby ste dosiahli zamatový povrch a teda aj lepšiu priľnavosť fľaku.



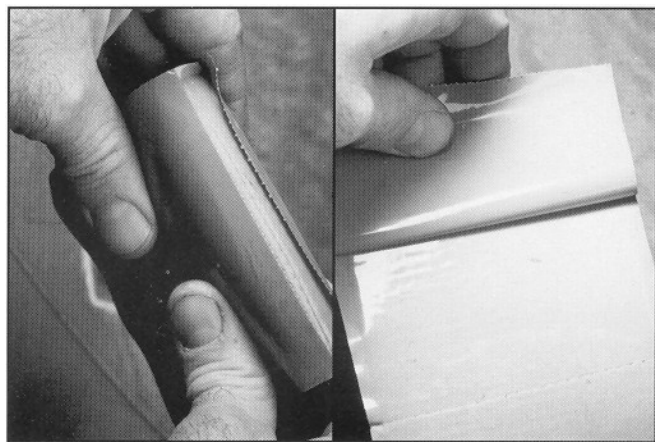
40 Odsajte odpad z brúsenia pomocou vysávača. Nepoužívajte na čistenie tlak vzduchu z kompresora. Tento obsahuje vodu a olej, ktoré by znečistili pripravované miesto.



41 Odmasťovačom RUB-O-MATIC kat.č.704 a čistou handričkou očistite opravované miesto. Vždy čistite od stredy von. Uistite sa, že miesto je riadne čisté. Nechajte odpariť látku 3 až 5 minút. Dlhšie pri vyššej vlhkosti okolia.



42 Pripravené miesto natrite tenkou a rovnomernou vrstvou vulkanizačného lepu kat.č.760 a nechajte vyzrieť 3 až 5 minút. Pri vyššej vlhkosti aj dlhšie.



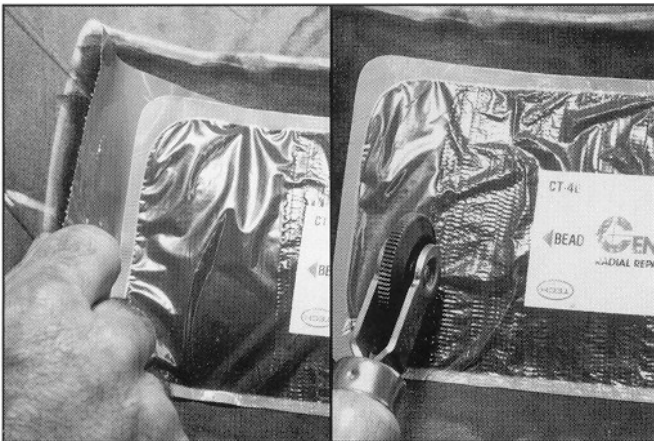
43 Oddel'te asi polovicu modrého polyetylénu pomocou perforácie. Toto Vám umožní narábať s fľakom bez kontaminácie šedej gúmy.
Pozn.: Pred aplikáciou fľaku sa presvedčte, že pneumatika a pätky sú v uvoľnenej polohe.



44 Vycentrujte flak na stred opravy. Flak umiestnite šípkami BEAD smerom k pätkám pneumatiky. Pritlačte stred flaku palcom alebo dlaňou.



45 Pristehujte flak od stredu k okrajom. Silnejší tlak zvyšuje príľnavosť flaku.



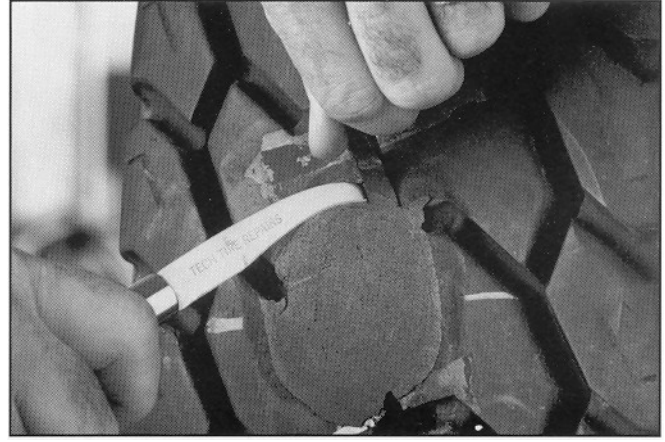
46 Odstráňte zvyšný polyetylén a dokončite stehovanie.



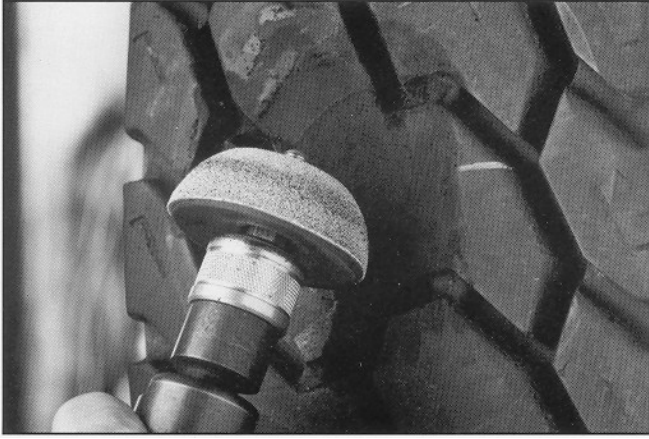
47 Odstráňte ochranný priesvitný polyetylén.



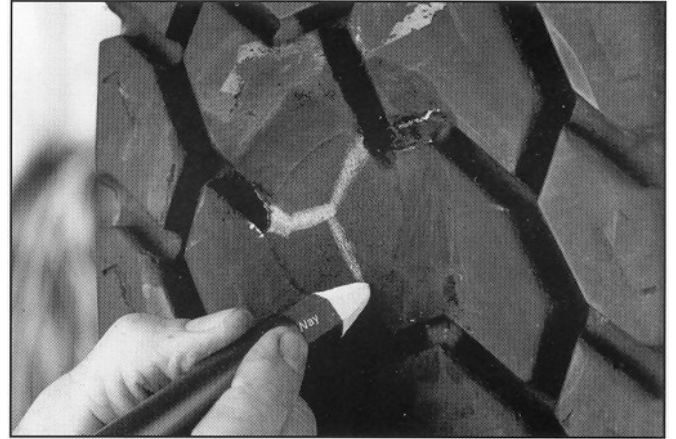
48 Ak je pneumatika bezdušová, naneste na okraje flaku a na obrúsený priestor ochrannú hmotu #738, čím zabezpečíte dokonalú vzduchotesnosť pneumatiky v opravovanom mieste. Ak mienite do plášťa vkladať dušu, naneste na opravu prášok #706.



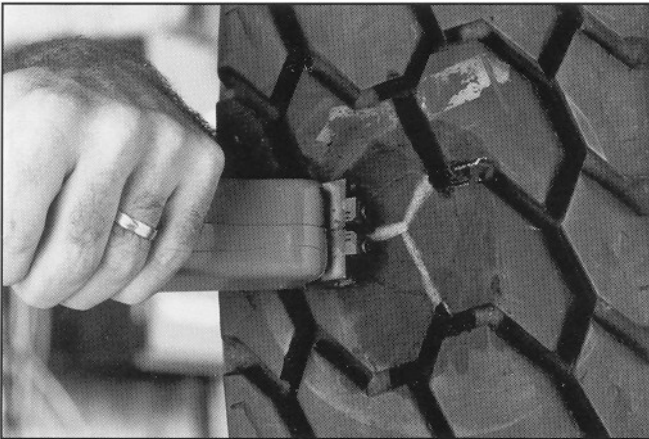
49 Odstráňte tesniaci materiál, ak tam nejaký je.



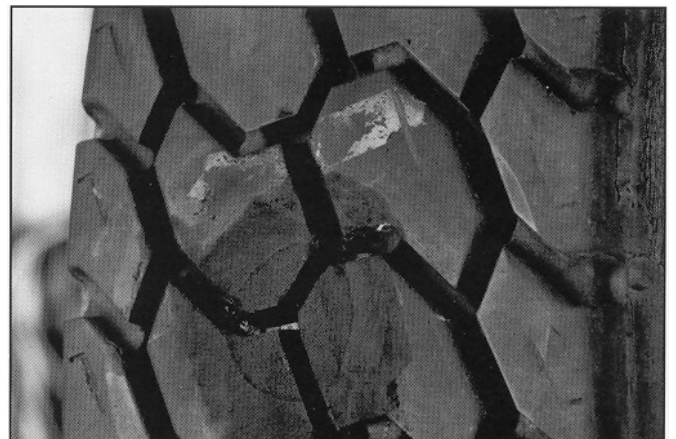
50 Mechanicky obrúste vulkanizované miesto z vonku aby ste dosiahli pôvodný tvar pneumatiky. Brúsny kameň by sa mal točiť zo stredú smerom von aby ste zabránili vytrhnutiu opravy.



51 Ak je oprava v dezéne musíte vyhlíbiť drážky nanovo. Toto umožní oprave ohýbanie spolu s dezénom a predíde vzniku prehrievania. Najprv si predkreslite drážky kriedou.



52 Prerezávačkou dezénu vyhlíbite drážky dezénu. Nerobte ich hlbšie ako sú súčasné drážky.



53 Po konečnej inšpekcii je pneumatika pripravená na navrátenie do služby. Ak bol dodržaný celý, tu uvedený postup správne, pneumatika vydrží životnosť jej kostry aj v prípade, že bude viackrát protektorovaná.

Používajte nasledovné ako prvotnú pomoc.

- A. Pórovitosť (malé bublinky, diery alebo gélovosť)
1. Nedostatok tlaku
 2. Nedostatok tepla
 3. Nedostatok času vulkanizácie

- B. Veľké vzduchové póry
1. Nedostatočne vyplnená diera (zачytený vzduch v gume)

- C. Nedostatočná príľnavosť
1. Mokrý samovulk. Lep
 2. Nedostatok samovulk. Lep
 3. Kontaminovaný povrch
 4. šedá guma bola poškodená