



**BORRACHA ANTIQUEBRA PASSEIO • SIDEWALL STRIP GUM • TIRA CAUCHO LATERAL
STISCIA LATERALE DI GOMMA • BANDE LATÉRALE EN CAOUTCHOU
KAUTSCHUK SEITENWANDBAND**

1-Asperar uniformemente as laterais do pneu. •2-Retirar os resíduos da asperagem. •3-Aplicar uma camada uniforme de Cola Vulk e aguardar a completa evaporação do solvente. •4-Aplicar a Borracha Antiquebra Passeio com a face protegida pelo filme plástico voltada contra a lateral do pneu, tomando cuidado na retirada do plástico para não esticar a lâmina de borracha. •5-Vulcanizar em máquina a 150°C, com pneu inflado a uma pressão mínima de 140 lb/pol², no tempo necessário para vulcanização completa do camelback utilizado.

1- Buff the tire's sidewall uniformly. •2-Remove the buffing residues. •3-Apply a uniform layer of Vulk Glue and allow complete solvent evaporation. •4-Apply Sidewall Strip Gum placing the protected foil surface against the tire sidewall taking care not stretch the gum when removing the plastic foil. •5-Vulcanize in press process at 150°C, with the tire inflated at a minimum pressure of 140 lb/pol², at the necessary time for complete vulcanization of the camelback being used.

1-Raspar uniformemente los laterales del neumático, de forma que queden asperos. •2-Retirar los residuos del raspado. •3-Aplicar una capa uniforme de Cola Vulk y aguardar la total evaporación del disolvente. •4-Aplicar el Tira Caucho Lateral por el lado protegido con plástico girada contra el lateral del neumático, con cuidado al retirar el plástico para no estirar la lámina de caucho. •5-Vulcanizar en máquina a 150°C, con el neumático inflado a una presión de 140 lb/pol², durante tiempo necesario para la vulcanización completa del camelback utilizado.

1-Raspate uniformemente le laterali del pneumatico. •2-Togliere i residui della rasatura. •3-Applicare uno strato omogeneo di Soluzione Vulk a caldo ed aspettare la completa evaporazione del solvente. •4-Applicare la Stiscia Laterale Di Gomma con il lato protetto dalla pellicola di plastica contro la parte laterale del pneumatico, facendo attenzione nel ritirare la plastica per non stirare la lamina di gomma. •5-Vulcanizzare in macchina a 150°C, con il pneumatico pressurizzato ad una pressione minima di 140 lb/pol², nel tempo necessario per la vulcanizzazione completa del camelback utilizzato.

1-Laissez aspérités uniformément les flancs du pneu. •2-Retirez les résidus de les parts fraisés. •3- Appliquez une couche uniforme de Colle Vulk et attendez que le solvant s'évapore totalement. •4- Appliquez le Bande Laterale en Caoutchou avec le côté protégé du film de plastique tourné contre la partie latérale du pneu, en prenant soigné cuand enlevez la matière plastique pour n'étirer pas la membrane de caoutchouc. •5-Vulcanisez en machine à 150°C, le pneu étant gonflé à une pression minimale de 140 lb/pol², aussi longtemps que est nécessaire à la complète vulcanisation de la bande de roulement utilisée.

1-Die Reifenseiten gleichmässig aufräuen. •2-Den dabei entstandenen Schmutz entfernen. •3-Vulkanisierungskleber Vulk gleichmässig auftragen und die vollständige Verdunstung des Lösemittels abwarten. •4-Legen Sie reißfeste Kautschuk Seitenwandband mit der von der Kunststoffolie bedeckten Seite auf die Seitenwand des Reifens, dabei ist darauf zu achten, dass das Gummiband beim Abziehen der Folie nicht gedehnt wird. •5-Bei 150°C maschinell vulkanisieren solange es für die vollständige ulkanisierung des verwendeten Laufstreifens nötig ist, wobei der Reifen mindest mit 140 psi/9,5 bar gefüllt sein muss.

BORRACHAS VIPAL S.A. - CNPJ 87.870.952/0001-44

Rua Buarque de Macedo, 365 - Nova Prata - RS - Tel: +55 54 3242 1666 - Fax: +55 54 3242 1736

vipal@vipal.com.br - www.vipal.com.br - Quim. Resp.: André Hamerski - CRQ-V 05100063

INDÚSTRIA BRASILEIRA - MADE IN BRAZIL - www.vipal.com