

Dimensões: 100mm x 110mm



**BORRACHA DE LIGAÇÃO MB/AC PERFIL - MB/AC PROFILE - COJIN MB/AC  
PERFIL - GOMMA SOTTOSTRATO MB/AC PROFILATO - RUBAN DE GOMME  
POUR EXTRUDEUR À MAIN - EXTRUDERMISCHUNGEN**

**Aplicação:** Nas escareações de pneus no processo de reforma, pelo método de autoclave e prensa, aplicado através de extrusoras portáteis. **Application:** In the tire scarifications in the retreading process, by the autoclave and press method, applied through portable extruders.

**Aplicación:** En el escario de neumáticos en el proceso de reforma, por el método de autoclave y prensa, aplicado a través de extrusores portátiles. **Applicazione:** Sui fori alesati degli pneumatici durante il processo di ricostruzione, in autoclave o in pressa, applicato attraverso gli estrusori portatili. **Application:** Lors du remplissage des entailles de pneus en processus de rechapage, dans un autoclave et en chambre de pression, application avec des extrudeuses portables. **Anwendung:** Bei Reifen-Reibungen im Reformprozess, durch Autoklav- und Press-Methode, mit tragbaren Extrudern.

**Instrução de uso:** 1-Retirar o produto da embalagem, tomando cuidado para que não ocorra contaminação do produto; 2-Introduzir a extremidade do perfil no alimentador da extrusora portátil, previamente aquecida, e realizar o preenchimento das escareações; 3-Manter a temperatura da extrusora em  $75^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$  ( $167^{\circ}\text{F} \pm 41^{\circ}\text{F}$ ); 4-Em caso de interrupções maiores que 10 minutos, retire todo o produto da extrusora para evitar problemas de pré-vulcanização.

**Instruction for use:** 1-Remove the product from the package, making sure to prevent any product contamination; 2-Enter the profile end into the portable extruder feeder, preheated, and carry out the scarification filling; 3-Keep the extruder temperature between  $75^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$  ( $167^{\circ}\text{F} \pm 41^{\circ}\text{F}$ ); 4-In the event of interruptions longer than 10 minutes, remove the entire product from the extruder to avoid problems of pre-vulcanization.

**Instrucciones de uso:** 1-Retirar el producto del embalaje, tomando cuidado para que no haya contaminación en el producto; 2-Introducir el extremo del perfil en el alimentador del extrusor portátil, previamente calentado, y realizar el llenado de escario; 3-Mantener la temperatura del extrusor entre  $75^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$  ( $167^{\circ}\text{F} \pm 41^{\circ}\text{F}$ ); 4-En caso de interrupciones mayores de 10 minutos, retire todo el producto del extrusor para evitar problemas de pre vulcanización.

**Istruzioni per l'uso:** 1-Rimuovere il prodotto dall'imballaggio con molta attenzione per evitare la contaminazione dello stesso; 2-Inserire l'estremità del profilato nell'alimentatore dell'estrusore portatile, preriscaldato, e procedere al riempimento dei fori alesati; 3- Mantenere la temperatura dell'estrusore tra 75 e  $\pm 5^{\circ}\text{C}$  ( $167 \pm 41^{\circ}\text{F}$ ); 4-Qualora ci siano interruzioni superiori ai 10 minuti, rimuovere completamente il prodotto presente nell'estrusore per impedire problemi dovuti alla pre-vulcanizzazione.

**Instruction d'utilisation:** 1-Enlevez l'emballage qui protège le produit, en faisant attention afin d'éviter la contamination du produit; 2-Introduire l'extrémité du profil dans le mécanisme d'alimentation de l'extrudeuse portable, préalablement réchauffée, et réaliser le remplissage des entailles; 3- Maintenir la température de l'extrudeuse entre  $75^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$  ( $167^{\circ}\text{F} \pm 41^{\circ}\text{F}$ ); 4-En cas d'interruptions supérieures à 10 minutes, retirez tout le produit restant dans l'extrudeuse afin d'éviter la pré-vulcanisation.

**Gebrauchsanweisung:** 1-Produkt-Verpackung wegnehmen, mit Vorsicht, dass keine Produkt-Kontamination vorkommt; 2-Bandspitze im Speiser des zuvor beheizten tragbaren Extruders einführen und die Reibungen ausgleichen; 3-Die Extruder-Temperatur zwischen  $75^{\circ}\text{C} \pm 5^{\circ}\text{C}$  ( $167^{\circ}\text{F} \pm 41^{\circ}\text{F}$ ) halten; 4-Falls 10 Minuten überschreitende Unterbrechungen erfolgen, entfernen Sie das gesamte Produkt vom Extruder, um Vor-Vulkanisierungsprobleme zu vermeiden.

**Armazenagem:** Em local fresco, coberto e arejado, abrigado da luz solar e da umidade e de fontes geradoras de ozônio. DIN 7716. **Storage:** In a covered cool dry ventilated place, away from sunlight and ozone generating sources. DIN 7716. **Almacenamiento:** En local fresco, cubierto y aireado, libre del sol, humedad y fuentes generadoras de ozono. DIN 7716. **Immagazzinamento:** Tenerlo in luogo fresco, coperto e ventilato, al riparo della luce del sole e dell'umidità, lontano delle fonti di ozono. DIN 7716. **Stockage:** En lieu frais, couvert, et aéré, à l'abri de la lumière du soleil, de l'humidité et des sources génératrices d'ozone. DIN7716. **Lagerung:** In kühlen, bedeckten und belüfteten, sowie von Sonneneinstrahlung, Feuchtigkeit und Ozonquellen geschützten Räumen. DIN 7716.

Para maiores informações consulte a Equipe Técnica Vival.  
For further information, please, contact Vival Technical Team.  
Para informaciones, consulte la Equipe Técnica Vival.  
Per maggiori informazioni consultare l'Equipe Tecnica Vival.  
Pour plus d'informations, consultez l'Équipe Technique Vival.  
Für weitere Informationen die technische Mannschaft der Vival.

**Borrachas Vival 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  
vival@vival.com.br - www.vival.com.br - Quím. Resp.: André Hamerski - CRQ-V 05100063  
INDÚSTRIA BRASILEIRA - MADE IN BRAZIL - www.vival.com

**140691 - Rev. 00**