



**ORBITIRA • STRIP RUBBER • CAUCHO EN TIRAS  
STRICE • ORBITREAD • GUMMISTREIFEN**

**Aplicação:** Na reforma de pneus, pelo método em prensa, através do sistema Orbitread ou similar. Composto destinado a reposição da banda de rodagem.

**Instruções de uso:** 1- Retire o produto da embalagem, tomando cuidado para que não ocorra contaminação do mesmo; 2- Introduza a extremidade da tira no alimentador da extrusora ou máquina aplicadora de Orbitiras; 3- Mantenha a temperatura do produto, na saída da extrusora, ou aplicadora de Orbitiras entre 75°C a 110°C; 4- Em caso de interrupção superior a 20 minutos\*, remova o produto que estiver na extrusora, evitando assim a aplicação do material pré-vulcanizado. **Obs.:** Para um melhor processo de vulcanização (redução de falhas por moldagem, redução de risco de pré-vulcanização, etc.) recomenda-se vulcanizar o pneu logo após a aplicação da tira.

\*Necessário manter sistema de refrigeração em operação.

**Application:** On tires retreading, by the press method, through the Orbitread system or similar. Composed for the tread replacement.

**Instructions for use:** 1- Remove the product from its packaging, taking care to avoid contamination; 2-Insert the end of the tread into the extrusion feeder or Orbitread applicator machine; 3- Keep the temperature of the product at the exit from the extruder or Orbitread applicator between 75°C and 110°C (167°F and 230°F); 4- In the event of an interruption lasting longer than 20 minutes\*, remove any product remaining in the extruder in order to avoid the application of pre-vulcanised material. **Note:** for a better vulcanisation process (reduced moulding flaws, reduced pre-vulcanisation risk, etc.), we recommend vulcanising the tyre shortly after applying the tread.

\*The cooling system must be kept operational.

**Aplicación:** En la reforma de neumáticos, por el método en prensa, a través del sistema Orbitread o similar. Compuesto destinado a la reposición de la banda de rodaje.

**Instrucciones de uso:** 1- Retire el producto del embalaje teniendo cuidado de no contaminarlo; 2-Introduzca el extremo de la tira en el alimentador de la extrusora o máquina aplicadora de Orbitiras; 3-Mantenga la temperatura del producto a la salida de la extrusora o aplicadora de Orbitiras entre 75°C y 110°C; 4- En caso de interrupción superior a 20 minutos\*, retire el producto que esté en la extrusora para evitar la aplicación del material prevulcanizado. **Nota:** para un mejor proceso de vulcanización (reducción de fallas por moldeo, reducción de riesgo de pre-vulcanización, etc.) se recomienda vulcanizar el neumático poco después de la aplicación de la tira.

\*Es necesario mantener el sistema de refrigeración en funcionamiento.

**Applicazione:** Nella ricostruzione degli pneumatici in pressa, attraverso il sistema Orbitread o analogo. Mescola preparata per la sostituzione del battistrada.

**Istruzioni d'uso:** 1- Ritirare il prodotto dall'imballaggio facendo attenzione a non contaminarlo; 2-Introdurre l'estremo della banda nell'alimentatore dell'estrusore o macchina applicatrice di Orbitiras; 3-Mantenere la temperatura del prodotto all'uscita dall'estrusore o macchina applicatrice di Orbitiras fra i 75°C e i 110°C; 4- In caso di interruzione superiore a 20 minuti\*, ritirare il prodotto dall'estrusore per evitare l'applicazione del materiale pre-vulcanizzato. **Nota:** per un miglior processo di vulcanizzazione (riduzione dei problemi di sagomatura, riduzione del rischio di pre-vulcanizzazione, ecc.) si consiglia di vulcanizzare il pneumatico poco dopo l'applicazione della banda.

\*È necessario mantenere il sistema di refrigerazione in funzionamento.

**Application:** Dans le rechapage de pneus en chambre de pression, de par l'utilisation du système Orbitread ou similaire. Composé destiné à la recomposition de la bande de roulement.

**Mode d'emploi:** 1- Ôter le produit de son emballage en prenant soin de ne pas l'endommager; 2-Introduire l'extrémité de la bande dans l'alimentateur de l'extrudeuse ou applicateur d'Orbitiras; 3-Maintenir la température du produit à la sortie de l'extrudeuse ou applicateur d'Orbitiras entre 75°C et 110°C; 4- En cas d'interruption supérieure à 20 minutes\*, retirer le produit introduit dans l'extrudeuse pour éviter l'application du matériau prévulcanisé.

**Note:** pour une meilleure vulcanisation (réduction des défauts par moulage, réduction des risques de prévulcanisation, etc.), il est conseillé de vulcaniser le pneumatique peu après l'application de la bande.

\*Le système de refroidissement doit fonctionner en permanence.

**Anwendung:** In der Reifenreparatur mittelsPressmethode durch Anwendung des Orbitread-Systems oder gleichartiges. Zusammensetzung für die Ersetzung der Laufbände.

**Benutzeranleitung:** 1- Entnehmen Sie das Produkt aus der Verpackung, vermeiden Sie dabei Verschmutzungen; 2- Geben Sie das Ende des Streifens in den Einzug des Extruders oder der Applikationsmaschine für Orbitiras; 3- Halten Sie die Temperatur des Produkts am Ausgang des Extruders oder der Applikationsmaschine für Orbitiras zwischen 75°C und 110°C; 4- Bei einer Unterbrechung von mehr als 20 Minuten\*, das Produkt aus dem Extruder herausnehmen, um die Applikation des vorvulkanisierten Materials zu vermeiden. **Hinweis:** Für einen besseren Vulkanisierungsprozess (weniger Fehler beim Formen, geringeres Risiko der Vorvulkanisierung usw.) empfiehlt es sich, den Reifen kurz nach dem Anbringen des Streifens zu vulkanisieren.

\*Das Kühlssystem muss durchgehend laufen.

Produzido por/Produced by/Producido por: **BORRACHAS VIPAL S/A**

Rua Buarque de Macedo, 365 - CEP: 95320-000 - Nova Prata, RS - BRASIL -

Tel.: +55 54 3242 3800 - CNPJ 87.870.952/0001-44 - [vipal@vipal.com.br](mailto:vipal@vipal.com.br) -

[www.vipal.com](http://www.vipal.com). INDÚSTRIA BRASILEIRA - MADE IN BRAZIL - HECHO EN BRASIL.