



ORBITIRA - STRIP RUBBER COMPOUND - CAUCHO EN TIRAS - STRISCE DI GOMMA - ORBITREAD

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

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

Aplicazione: 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.

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

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.

Anwendung: In der Reifenreparatur mittels Pressmethode durch Anwendung des Orbitread-Systems oder gleichartiges. Zusammensetzung für die Ersetzung der Laufbänder.

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.*

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.*

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 fallos 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.*

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.

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.

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 Kühlsystem muss durchgehend laufen.

Em caso de uso fora das condições descritas, consulte Equipe Técnica Vival para orientações.

In the event of use outside of the conditions described above, please consult the Vival Technical Team for advice.

En caso de uso fuera de las condiciones descritas, consulte al Equipo técnico Vival para pedir asesoramiento.

In caso di uso in condizioni diverse da quelle descritte rivolgersi allo Staff tecnico Vival per la relativa consulenza.

En cas d'utilisation hors des conditions décrites, veuillez consulter l'équipe technique Vival pour leur demander tous les conseils utiles.

Bei einer Nutzung außerhalb der beschriebenen Bedingungen, wenden Sie sich zur Beratung an das Technikteam von Vival.

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 aerado, 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. DIN 7716. **Lagerung:** In kühlen, bedeckten und belüfteten, sowie von Sonneneinstrahlung, Feuchtigkeit und Ozonquellen geschützten Räumen. DIN 7716.

BORRACHAS VIPAL S.A.

Rua Buarque de Macedo, 365 - Nova Prata - RS - Tel: +55 54 3242 1666 - CNPJ 87.870.952/0001-44

Quím. Resp.: André Hamerski - CRQ-V 05100063 - vival@vival.com.br - www.vival.com.br

INDÚSTRIA BRASILEIRA - MADE IN BRAZIL - HECHO EN BRASIL

140694 - Rev. 03