ORBICUSHION A QUENTE - ORBICUSHION HOT CURE - ORBICUSHION EN CALIENTE - SOTTOSTRATO A CALDO PER ESTRUSORA - ORBICUSHION À CHAUD - ORBICUSHION HEISSVERFAHREN

Aplicação: Na reforma de pneus pelo método a quente. Aplicada entre a carcaça do pneu e a banda pré-moldada.

Instrução 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 Orbicushion; 3 - Realize a aplicação da lâmina de borracha sobre a superfície do pneu previamente preparado para o processo de cobertura com no mínimo 1 mm de espessura; 4- Mantenha a temperatura do produto, na saída da extrusora, ou aplicadora de Orbicushion em 80°C/176°F (±5°C/±41°F); 5- Em caso de interrupções maiores que 15 minutos, acione o equipamento por 15 segundos (para cada minuto a mais, que o equipamento ficar parado, acrescer um segundo a mais nesta operação), descartando o material gerado neste processo, evitando aplicação do produto pré-vulcanizado no pneu; **Obs.:** Em caso de paradas num período de 30 a 60 minutos, acionar o equipamento por 30 segundos, descartando o material gerado. Nunca deixar o produto parado no equipamento por mais de 60 minutos. Após a aplicação da ligação Orbicushion, a banda pré-moldada deverá ser aplicada em no máximo 20 minutos e encaminhada imediatamente para a vulcanização.

Application: In tyre retreading through the hot cure method. Applied between the tire carcass and the precured tread.

Instructions for uses: 1- Remove the product from the packaging, being careful not to contaminate it; 2- Insert the end of the strip in the feeder of the extruder or Orbicushion applicator machine; 3- Apply the rubber blade on the tire surface previously prepared for the coating process with at least 1 mm of thickness; 4- Keep the product temperature, at the extruder outlet, or Orbicushion applicator at 80°C/176°F (±5°C/±41°F); 5- In case of interruptions greater than 15 minutes, activate the machine for 15 seconds (for each extra minute on interruption, add one second to this operation), discarding the material generated in this process, avoiding applying the pre-vulcanized product to the tire; **Note:** In case of interruptions from 30 to 60 minutes, activate the equipment for 30 seconds, discarding the generated material. Never leave the product idle on the equipment for over 60 minutes. After applying the Orbicushion cushion, precured tread must be applied within 20 minutes and immediately forwarded to vulcanization.

Aplicación: En la reforma de neumáticos por el método en caliente. Aplicada entre la carcasa del neumático y la banda precurada.

Instrucciones de uso: 1- Retire el producto del embalaje, teniendo cuidado para que no se lo contamine; 2- Introduzca la extremidad de la tira en el alimentador de la extrusora o máquina aplicadora de Orbicushion; 3- Haga la aplicación de la lámina de caucho sobre la superficie del neumático previamente preparado para el proceso de cobertura con, por lo menos, 1 mm de espesor; 4- Mantenga la temperatura del producto, en la salida de la extrusora o aplicadora de Orbicushion, a 80°C/176°F (±5°C/±41°F); 5- En el caso de interrupciones superiores a 15 minutos, accione el equipamiento por 15 segundos (para cada minuto a más parado, que el equipamiento esté detenido, agregar un segundo más a esa operación), descartando el material generado en ese proceso, evitando aplicación del producto prevulcanizado en el neumático; **Nota:** En el caso de detenciones por un período de 30 a 60 minutos, se debe accionar el equipamiento por 30 segundos, descartando el material generado. Nunca se debe dejar el producto parado en el equipamiento por más de 60 minutos. Después de la aplicación de la unión Orbicushion, se deberá aplicar la banda precurada en, como máximo, 20 minutos, y encaminarla inmediatamente a la vulcanización.

Applicazione: Per la ricostruzione dei pneumatici con il metodo a caldo. Applicato tra la carcassa dello pneumatico e il battistrada prestampato.

Istruzioni per l'uso: 1- Estrarre il prodotto dalla confezione, facendo attenzione a non sporcarlo; 2- Introdurre l'estremità della striscia nella bocca di alimentazione dell'estrusore o nella macchina applicatrice Orbicushion; 3- Applicare la striscia di gomma sulla superficie del pneumatico precedentemente preparato per il processo di copertura con almeno 1 mm di spessore; 4- Mantenere la temperatura del prodotto, all'uscita dall'estrusore o dall'applicatrice Orbicushion, a 80°C/176°F (±5°C/±41°F); 5- In caso di interruzioni superiori a 15 minuti, attivare la macchina per 15 secondi (por ogni minuto in più di arresto della macchina aggiungere un secondo di quest'operazione), scartando il materiale generato durante questo processo ed evitando l'applicazione del prodotto prevulcanizzato sul pneumatico; **Nota:** In caso di arresto per un periodo da 30 a 60 minuti, si deve azionare la macchina per 30 secondi, scartando il materiale generato. Non lasciare mai il prodotto fermo nella macchina per più di 60 minuti. Dopo l'applicazione della striscia d'unione Orbicushion, applicare il battistrada preindurito entro 20 minuti al massimo e procedere immediatamente alla vulcanizzazione.

Application: Dans la réforme de pneu par la méthode à chaude. Appfiquée entre la carcasse du pneu et la bande pré vulcanisée.

Instruction d'utilisation: 1- Retirez le produit de l'emballage avec soin pour éviter sa contamination; 2- Introduisez l'extrémité de la bande dans l'alimentateur de la extrudeuse ou machine d'application d'Orbicushion; 3- Réalisez l'application de la bande de caoutchouc sur la superficie du pneu préalablement préparé pour le processus de couverture avec, au moins, 1 mm d'épaisseur; 4- Maintenez la température du produit à la sortie de la extrudeuse ou applicatrice d'Orbicushion, à 80°C/176°F (±5°C/±41°F); 5- En cas d'interruptions supérieures à 15 minutes, faites marcher l'équipement durant 15 secondes (pour chaque minute supplémentaire d'arrêt de l'équipement, ajouter une seconde de plus à cette opération), en rejetant le matériel généré durant ce processus, et en évitant l'application du produit pré-vulcanisé sur le pneu; **Note:** En cas d'arrêts durant une période de 30 à 60 minutes, il faut actionner l'équipement durant 30 secondes, en rejetant le matériel généré. Ne laissez jamais le produit dans l'équipement à l'arrêt durant plus de 60 minutes. Après l'application du produit Orbicushion, il faudra l'appliquer sur la bande pré-moulée dans un délai maximum de 20 minutes, et procéder immédiatement à sa vulcanisation.

Anwendung: Für die Heissrunderneurungsverfahren. Zwischen des Reifen-Gehäuses und der vorgeformten Steife angewendet.

Gebrauchsanweisung: 1- Nehmen Sie das Produkt aus der Verpackung, achten Sie dabei darauf, dass es nicht verunreinigt wird; 2- Führen Sie das Ende des Streifens in die Beschickungsvorrichtung des Extruders oder der Maschine, die Orbicushion aufträgt; 3- Tragen Sie den Kautschukstreifen auf der Oberfläche des zuvor für den Prozess der Reifenbeschichtung vor, die mindestens eine Dicke von 1 mm haben muss; 4- Halten Sie die Temperatur des Produktes am Ausgang des Extruders oder der Maschine, die Orbicushion aufträgt, bei 80°C/176°F (±5°C/±41°F); 5- Bei Unterbrechungen, die 15 Minuten überschreiten, bestätigen Sie das Gerät für 15 Sekunden (für jede weitere Minute, in der das Gerät stillsteht, je eine Sekunde zu diesem Vorgang hinzufügen). Hierbei das in diesem Prozess generierte Material entsorgen und vermeiden, dass das vorvulkanisierte Produkt auf den Reifen aufgetragen wird. **Hinweis:** Bei einem Stillstand von 30 bis 60 Minuten muss das Gerät 30 Sekunden lang betätigt werden, wobei das generierte Material entsorgt werden muss. Das Produkt darf niemals für mehr als 60 Sekunden im Gerät verbleiben. Nach der Auftragung der Union Orbicushion muss das Laufstreifen in höchstens 20 Minuten aufgetragen werden und sofort zur Vulkanisierung eingeleitet werden.

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 -
www.vipal.com. INDÚSTRIA BRASILEIRA - MADE IN BRAZIL - HECHO EN BRASIL.

140704 - Rev. 01