BORRACHA DE LIGAÇÃO MB/AC PERFIL • MB/AC EXTRUDED ROPE RUBBER • COJÍN MB/AC PERFIL • GOMMA SOTTOSTRATO MB/AC PROFILATO • LIANT CAOUTCHOUTÉ MB/AC PROFILÉ • EXTRUDERMISCHUNGEN

Aplicação: Nas escareações de pneus no processo de reforma, pelo método de autoclave e prensa, aplicado através de extrusoras portáteis.

Instruções 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°C±5°C (167°F±41°F);

4. Em caso de interrupções maiores que 10 minutos, retire todo o produto da extrusora para evitar problemas de pré-vulcanização.

Application: In the tyre scarifications in the retreading process, by the autoclave and press method, applied through portable extruders.

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°C±5°C (167°F±41°F);

4. In the event of interruptions longer than 10 minutes, remove the entire product from the extruder to avoid problems of pre-vulcanization.

Aplicación: En el escorio de neumáticos en el proceso de reforma, por el método de autoclave y prensa, aplicado a través de extrusores portátiles.

Instrucción 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°C±5°C (167°F±41°F);

4. En caso de interrupciones mayores de 10 minutos, retire todo el producto del extrusor para evitar problemas de pre vulcanización.

Applicazione: Sui fori alesati degli pneumatici durante il processo di ricostruzione, in autoclave o in pressa, applicato attraverso gli estrusori portatili.

Istruzioni per luso:

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±5° C (167±41°F);

4.Qualora ci siano interruzioni superiori ai 10 minuti, rimuovere completamente il prodotto presente nel l'estrusore per impedire problemi dovuti alla pre-vulcanizzazione.

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.

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°C±5°C (167°F±41°F);

4. En cas d'interruptions supérieures à 10 minutes, retirez tout le produit restant dans l'extrudeuse afin d'éviter la pré-vulcanisation.

Anwendung: Bei Reifen-Reibungen im Reformprozess, durch Autoklav- und Press-Methode, mit tragbaren Extrudern.

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°C±5°C (167°F±41°F) halten;

4.Falls 10 Minuten überschreitende Unterbrechungen erfolgen, entfernen Sie das gesamte Produkt vom Extruder, um Vor-Vulkanisierungsprobleme zu vermeiden.