

PERFIL PARA REPARAÇÃO LATERAL • SIDEWALL ROPE RUBBER
PERFIL PARA REPARACIÓN LATERAL • PROFILO PER LA RIPARAZIONE LATERALE
SOLUTION POUR RÉPARATION LATÉRALE • PROFIL FÜR SEITLICHE REPARATUR

PERFIL PARA REPARAÇÃO RODAGEM • TREAD ROPE RUBBER
PERFIL PARA REPARACIÓN BANDA DE RODAMIENTO • PROFILO PER LA RIPARAZIONE DEL BATTISTRADA
SOLUTION POUR RÉPARATION ROULEMENT • PROFIL FÜR DIE REPARATUR DES LAUFLÄCHENPROFILS

Aplicação: O perfil para Reparação Lateral é indicado para reparar danos externos na lateral de pneus diagonais e radiais. O Perfil para Reparação Rodagem é indicado para reparar danos externos na banda de rodagem de pneus diagonais e radiais.

Instrução de uso:

1. Introduzir a extremidade do perfil no alimentador da extrusora portátil,

Application: The Sidewall Rope Rubber is suitable for repairing external damage to the side wall of diagonal and radial tyres. The Tread Rope Rubber is suitable for repairing external damage to the tread of the diagonal and radial tyres.

Instructions for use:

1. Insert the profile's end into the portable extruder's feeder, previously

Aplicación: El Perfil para Reparación Lateral es indicado para reparar daños externos a la pared lateral de neumáticos diagonales y radiales. El Perfil para Reparación Banda de Rodamiento es indicado para reparar daños externos en la banda de rodamiento de neumáticos diagonales y radiales.

Instrucciones de uso:

1. Introduzca la extremidad del perfil en el alimentador de la extrusora

Applicazione: Il Profilo per la Riparazione Laterale è indicato per riparare i danni esterni della parete laterale di pneumatici diagonali e radiali. Il Profilo per la Riparazione del Battistrada è indicato per riparare i danni esterni del battistrada di pneumatici diagonali e radiali.

Istruzioni di uso:

1. Inserire l'estremità del profilo dell'alimentazione dell'estrusore

Application: La Solution Pour Réparation Latérale est indiquée pour réparer les dommages externes sur le flanc des pneus diagonaux et radiaux. La Solution pour Réparation Roulement est indiquée pour réparer les dommages externes sur la bande de roulement des pneus diagonaux et radiaux.

Mode d'emploi:

1. Introduire le bout du profilé dans l'extrudeuse manuelle chauffée à

Anwendung: Da Profil Für Seitliche Reparatur ist angezeigt für die Reparatur von äußeren Schäden an der Seitenwand von diagonalen und radialen Reifen. Da Profil Für Die Reparatur Des Laufflächenprofils ist angezeigt für die Reparatur von äußeren Schäden am Laufflächenprofil von diagonalen und radialen Reifen.

Gebrauchsanweisung:

1. Das Ende des Profils in das vorgeheizte tragbare Extrusionssschweißgerät

previamente aquecida e realizar o preenchimento do dano, conforme as ilustrações a seguir:

2. Manter a temperatura da extrusora entre 75 °C ± 5 °C (167 °F ± 41 °F);

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

heated, and fill in the damage, according to the following illustrations:

2. Keep the extruder's temperature between 75 °C ± 5 °C (167 °F ± 41 °F);

3. In case of interruptions longer than 10 minutes, remove any product from the extruder to avoid prevulcanization problems.

portátil, previamente calentada, y realice la cobertura del dano, de acuerdo con las siguientes ilustraciones:

2. Mantenga la temperatura de la extrusora entre 75 °C ± 5 °C (167 °F ± 41 °F);

3. En el caso de interrupciones superiores a 10 minutos, retire todo el producto de la extrusora para evitar problemas de prevulcanizado.

portatile, precedentemente riscaldato, e realizzare il riempimento del danno, come nelle seguenti illustrazioni:

2. Mantenere la temperatura dell'estrusore tra i 75 °C ± 5 °C (167 °F ± 41 °F);

3. In caso di interruzione maggiore a 10 minuti, rimuovere tutto il prodotto dall'estrusore per evitare problemi di pre-vulcanizzazione.

l'avance et boucher la blessure, conformément aux illustrations suivantes:

2. L'extrudeuse doit être à une température de 75 °C ± 5 °C (167 °F ± 41 °F);

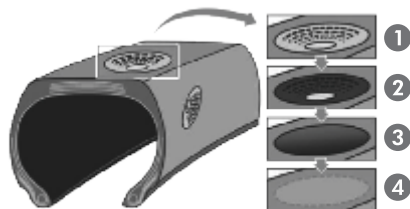
3-En cas d'interruptions dépassant 10 minutes, retirer tout le produit de l'extrudeuse pour éviter des problèmes de prévulcanisation.

einführen und Schadensstelle ausfüllen, gemäß den folgenden Abbildungen:

2. Temperatur des handschweißextruders zwischen 75 °C ± 5 °C (167 °F ± 41 °F) halten;

3. Bei Unterbrechungen von mehr als 10 Minuten das Produkt vollständig aus dem Extruder nehmen um Probleme bei der Vorvulkanisierung zu vermeiden.

Preenchimento na banda de rodagem • Filling on the tread • Rellenado en la banda de rodamiento • Riempimento del battistrada • Remplissage de la bande de roulement • Auffüllen in der Lauffläche



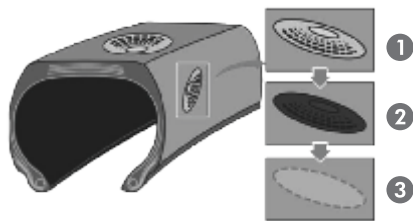
1. Limpar a área com Bufpal E • Clean the area with Bufpal E • Limpiar el área con Bufpal E • Pulire l'area con Bufpal E • Nettoyer la zone avec Bufpal E • Reinigen des Bereichs mit Bufpal E

2. Aplicar Cola Vulk • Apply Vulk Cement • Aplicar Cemento Vulk • Applicare Cemento Vulk • Appliquer la Colle Vulk • Auftragen von Vulk-Kleber

3. Revestir com Borracha de Ligação MB/AC (opcional) • Coat with MB/AC Cushion Gum (optional) • Revestir con Cojín MB/AC (opcional) • Rivestire con Gomma Sottostrato MB/AC (opzionale) • Recouvrir avec Liant Caoutchouté MB/AC (optionnelle) • Verkleiden mit Gummibänder Für Vorgeformte Laufflächen MB/AC (optional)

4. Preencher com o Perfil para Reparação Rodagem • Fill with the Tread Rope Rubber • Rellenar con el Perfil para Reparación Banda de Rodamiento • Riempire con il Profilo per la Riparazione del Battistrada • Remplir avec le Solution Pour Réparation Roulement • Auffüllen mit dem Profil für die Reparatur des Laufflächenprofils

Preenchimento na lateral • Filling on the side • Rellenado en la lateral • Riempimento del laterale • Remplissage des parties latérales • Auffüllen an der Reifenseite



- 1 Limpar a área com Bufpal E • Clean the area with Bufpal E • Limpiar el área con Bufpal E • Pulire l'area con Bufpal E • Nettoyer la zone avec Bufpal E • Reinigen des Bereichs mit Bufpal E
- 2 Aplicar Cola Vulk • Apply Vulk Cement • Aplicar Cemento Vulk • Applicare Cemento Vulk • Appliquer la Colle Vulk • Auftragen von Vulk-Kleber
- 3 Preencher com o Perfil para Reparação Lateral • Fill with the Sidewall Rope Rubber • Rellenar con el Perfil para Reparación Lateral • Riempire con il Profilo per la Riparazione Laterale • Remplir avec le Solution Pour Réparation Latérale • Auffüllen mit dem Profil für Seitliche Reparatur

Tempos de vulcanização para prensa* (começar a contar o tempo quando a temperatura das almofadas/placas térmicas alcançarem 120 °C). Temperatura de vulcanização indicada entre 140 °C e 165 °C.

Vulcanisation times for heat press* (time should be counted from when the heating pads/plates reach a temperature of 120 °C). Vulcanization temperature indicated between 140 °C and 165 °C.

Tiempos de vulcanización para prensa térmica* (empezar el conteo de tiempo cuando la temperatura de las almohadillas/placas térmicas alcanzan 120 °C). Temperatura de vulcanización indicada entre 140 °C y 165 °C.

Tempi di vulcanizzazione per pressa termica* (iniziare a contare il tempo quando la temperatura dei cuscinetti/placche termici raggiunge i 120 °C). Temperatura di vulcanizzazione indicata tra 140 °C e 165 °C.

Temps de vulcanisation pour presse thermique* (commencer à décompter quand la température des coussins/plaques thermiques atteint 120 °C). Température de vulcanisation indiquée entre 140 °C et 165 °C.

Vulkanisationszeiten für Heizpressen* (die Zeit läuft, wenn die Temperatur der Heizkissen/-platten 120 °C erreicht). Angezeigte Vulkanisationstemperatur zwischen 140 °C und 165 °C.

**Equipamento normalmente eléctrico com almofadas/placas, com aquecimento interno e externo. *Normally electric equipment with gums/tiles, with internal and external heating. *Equipo normalmente eléctrico con almohadillas/planchas, con calentamiento interno y externo. *Dispositivo normalmente elettrico con cuscinetti/piastre, con riscaldamento interno ed esterno. *Équipement habituellement électrique avec coussins/plaques, avec chauffage interne et externe. *Normalerweise elektrische Maschine mit Bindegummis/Cushions mit Innen- und Außenerwärmung.*

Danos que excedem 50 % da espessura do pneu são considerados passantes. Em caso de danos passantes considerar a profundidade do dano equivalente a espessura total do pneu na região reparada. Utilizar sempre aquecimento duplo (região interna e externa do pneu).

Damages that exceed 50 % of the tyre thickness are considered through-damage. In the case of through-damage, consider the depth of damage equivalent to the total thickness of the tyre in the repaired area. Always use double heating (internal and external tyre).

Daños que superan el 50 % del espesor del neumático son considerados excedentes. En el caso de los daños excedentes se debe considerar la profundidad del daño equivalente al espesor total del neumático en la área reparada. Utilizar siempre un calentamiento duplo (región interna y externa del neumática).

Danni che superano il 50 % dello spessore dello pneumatico sono considerati eccedenti. Nel caso di danni eccedenti si deve considerare la profondità del danno equivalente allo spessore totale dello pneumatico nell'area riparata.

Les dommages qui dépassent 50 % de l'épaisseur du pneu sont considérés comme excédentaires. Dans le cas des dommages excédentaires, la profondeur du dommage équivalente à l'épaisseur totale du pneu dans la zone réparée doit être prise en compte.

Schäden, die 50 % der Reifenstärke übersteigen, gelten als übermäßig. Bei übermäßigen Schäden muss die Tiefe des Schadens im Verhältnis zur Gesamtstärke des Reifens im aufgerauten Bereich berücksichtigt werden.

• Profundidade do dano • Depth of damage • Profundidad del daño • Profondità del danno • Profondeur du dommage • Schadenstiefe	• Tempo - Dano Não Passante - NP • Time - Not Through-Damage - NT • Tiempo - Daño No Excedente - NE • Tempo - Danno Non Eccedente - NE • Temps - Dommage non excédentaire - NE • Zeit - Nicht übermäßiger Schaden - NE	• Tempo - Dano Passante - P • Time - Through-Damage - T • Tiempo - Daño Excedente - E • Tempo - Danno Eccedente - E • Temps - Dommage Excédentaire - E • Zeit - Übermäßiger Schaden - E
10 mm	50 min.	30 min.
20 mm	100 min.	60 min.
30 mm	150 min.	90 min.
40 mm	200 min.	120 min.
50 mm	250 min.	150 min.
60 mm	300 min.	180 min.
70 mm	350 min.	210 min.
80 mm	400 min.	240 min.
90 mm	450 min.	270 min.
100 mm	500 min.	300 min.
110 mm	550 min.	330 min.
120 mm	600 min.	360 min.
130 mm	650 min.	390 min.
140 mm	700 min.	420 min.
150 mm	750 min.	450 min.

Tempo de vulcanização para autoclave: os tempos e temperaturas de vulcanização devem ser confirmados através do teste de termopar. Consulte equipe técnica Vipal.

Vulcanization time for autoclave: Vulcanization times and temperatures must be confirmed by thermocouple testing. Consult the Vipal technical team.

Tiempo de vulcanización para autoclave: Los tiempos y temperaturas de vulcanización deben confirmarse mediante la prueba de termopar. Consulte al equipo técnico de Vipal.

Tempo di vulcanizzazione per l'autoclave: I tempi e le temperature di vulcanizzazione devono essere confermati dal test della termocoppia. Consultare il team tecnico Vipal.

Temps de vulcanisation pour autoclave: Les temps et températures de vulcanisation doivent être confirmés par des tests de thermocouple. Consultez l'équipe technique Vipal.

Vulkanisationszeit für Autoklaven: Vulkanisationszeiten und -temperaturen müssen durch den Thermoelementtest bestätigt werden. Wenden Sie sich an das technische Team von Vipal.