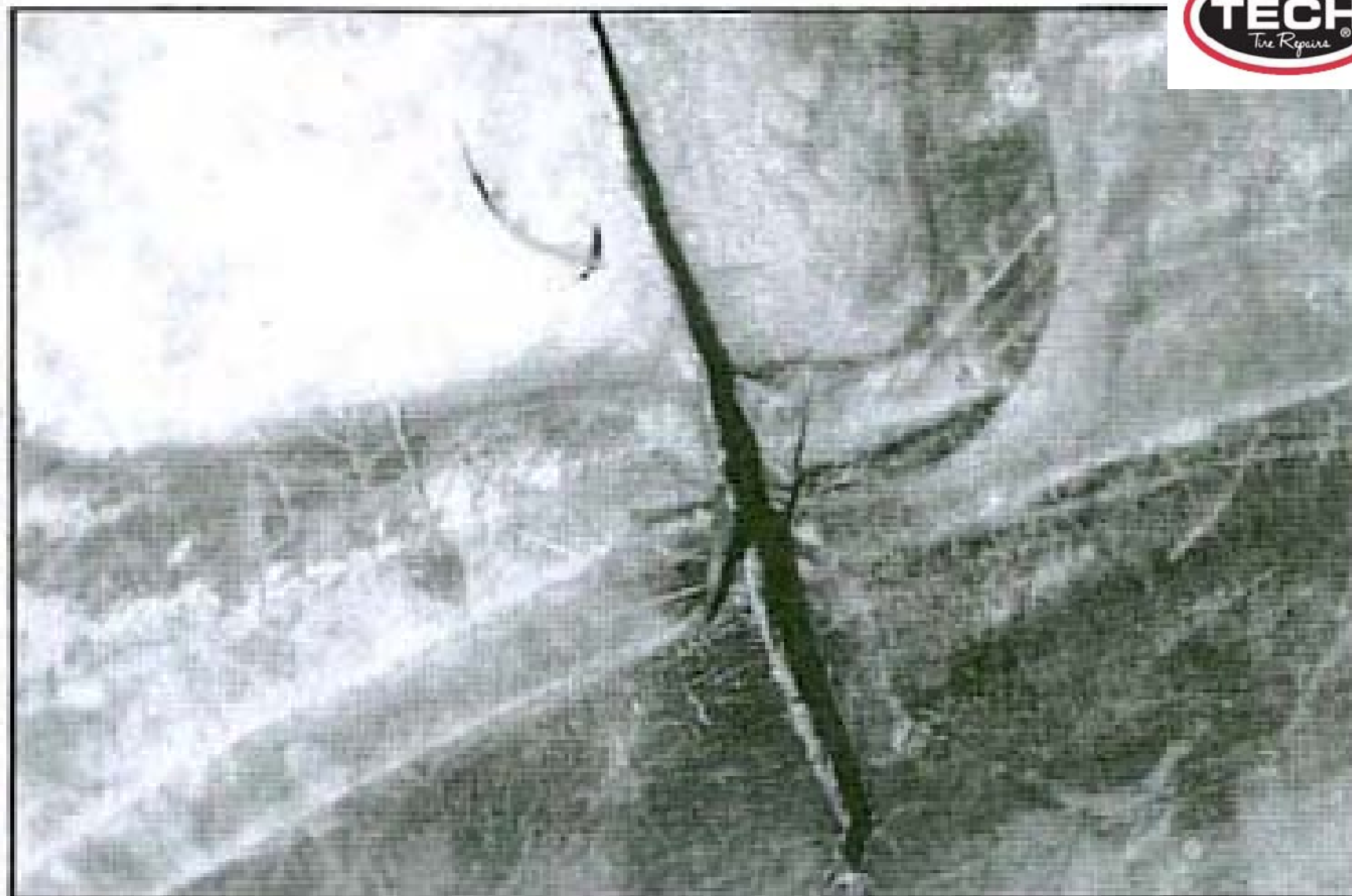




Repair
Manual
RM-11


ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΕΠΙΣΚΕΥΗΣ ΕΛΑΣΤΙΚΩΝ ΤΡΑΚΤΕΡ

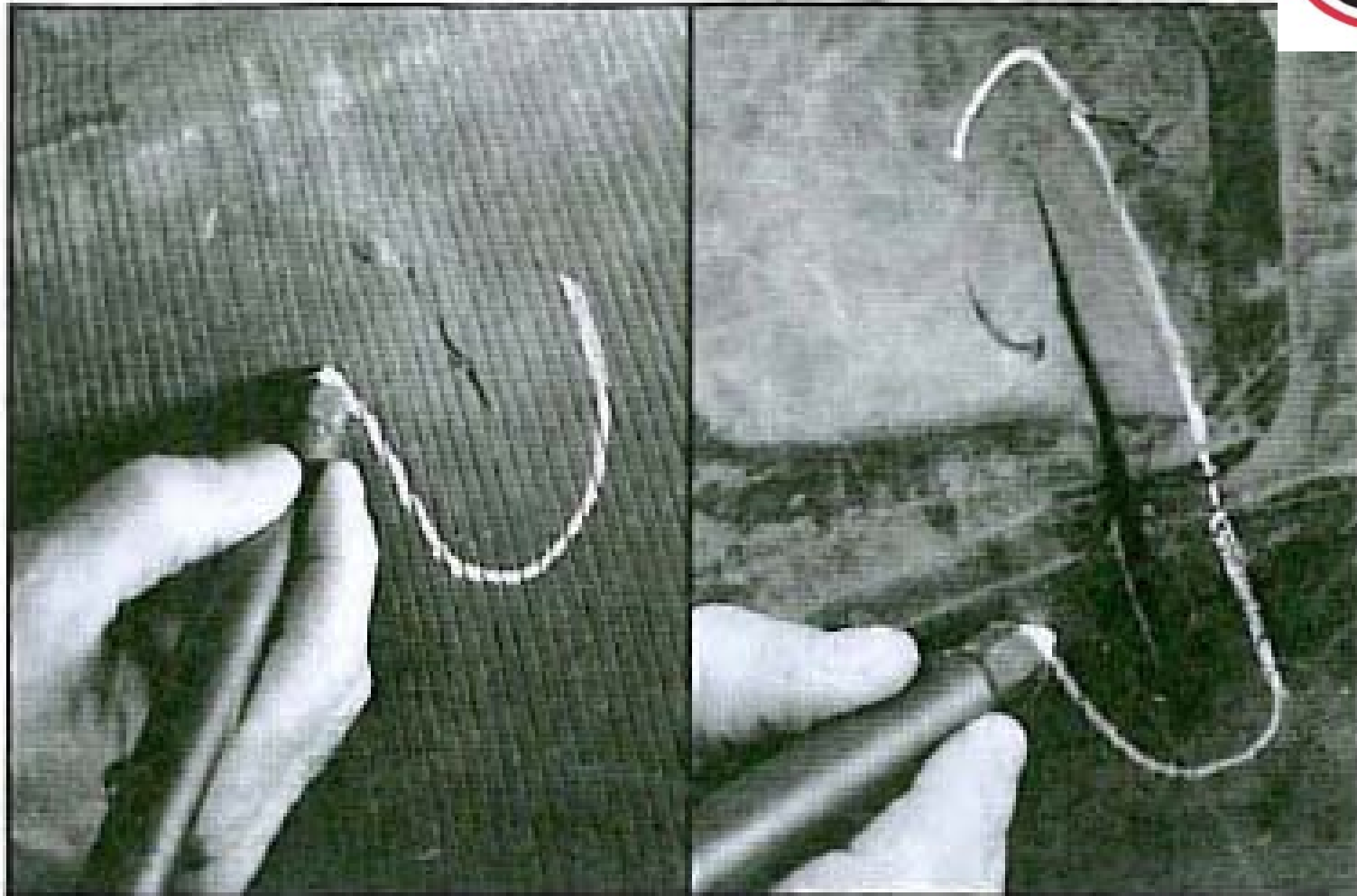
Section
Repair Of
Agricultural
and
Skidder Tires
Using A
BP[®]
Bias Ply
Repair Unit



Περιοχή επισκευής



Sidewall Injury		Tractor Tire Sizes		Crown Injury  Diameter
Width	Length	8-11 8.3-12.4	12-15 13.6-30.5 440/65-800/65	
1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	12	12	3/8" (10mm)
3/8" (10mm)	3/8" (10mm)	12	12	
3/8" (10mm)	1 1/2" (40mm)	20	20	
3/8" (10mm)	5" (125mm)	26	26	3/4" (20mm)
3/4" (20mm)	3/4" (20mm)	20	20	
3/4" (20mm)	3" (75mm)	22	80	
1 1/2" (40mm)	4" (100mm)	80	82	1 1/2" (40mm)
2" (50mm)	3 1/4" (80mm)	80	82	2 3/4" (70mm)
2 1/2" (65mm)	3" (75mm)	80	82	
2 1/2" (65mm)	4" (100mm)		82	
2 3/4" (70mm)	2 3/4" (70mm)	80	82	
3 1/4" (80mm)	3 1/4" (80mm)		82	3 1/2" (90mm)
3 1/4" (80mm)	5 1/4" (130mm)		84	
3 1/2" (90mm)	4 1/2" (115mm)		84	
4" (100mm)	4" (100mm)		84	5 1/4" (130mm)
4" (100mm)	6 1/2" (165mm)		86	
5 1/4" (130mm)	5 1/4" (130mm)		86	



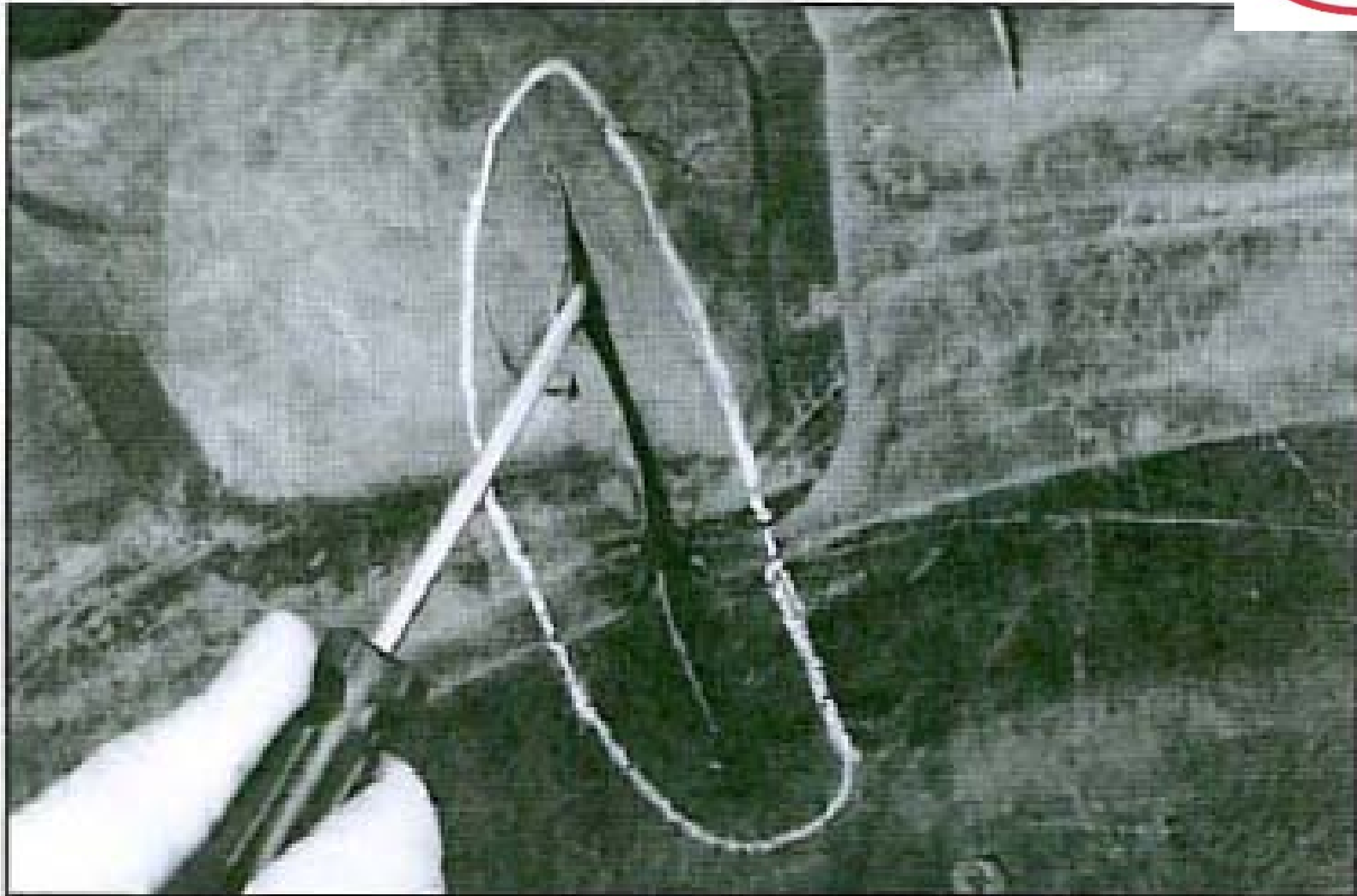
- 1•Επιθεωρήστε τον τροχό στο εσωτερικό και στο εξωτερικό μέρος του ελαστικού για να βεβαιωθείτε για την ζημιά που προκλήθηκε από το διαμπερές τραύμα σημαδεύοντας το τραύμα με κιμωλία.**



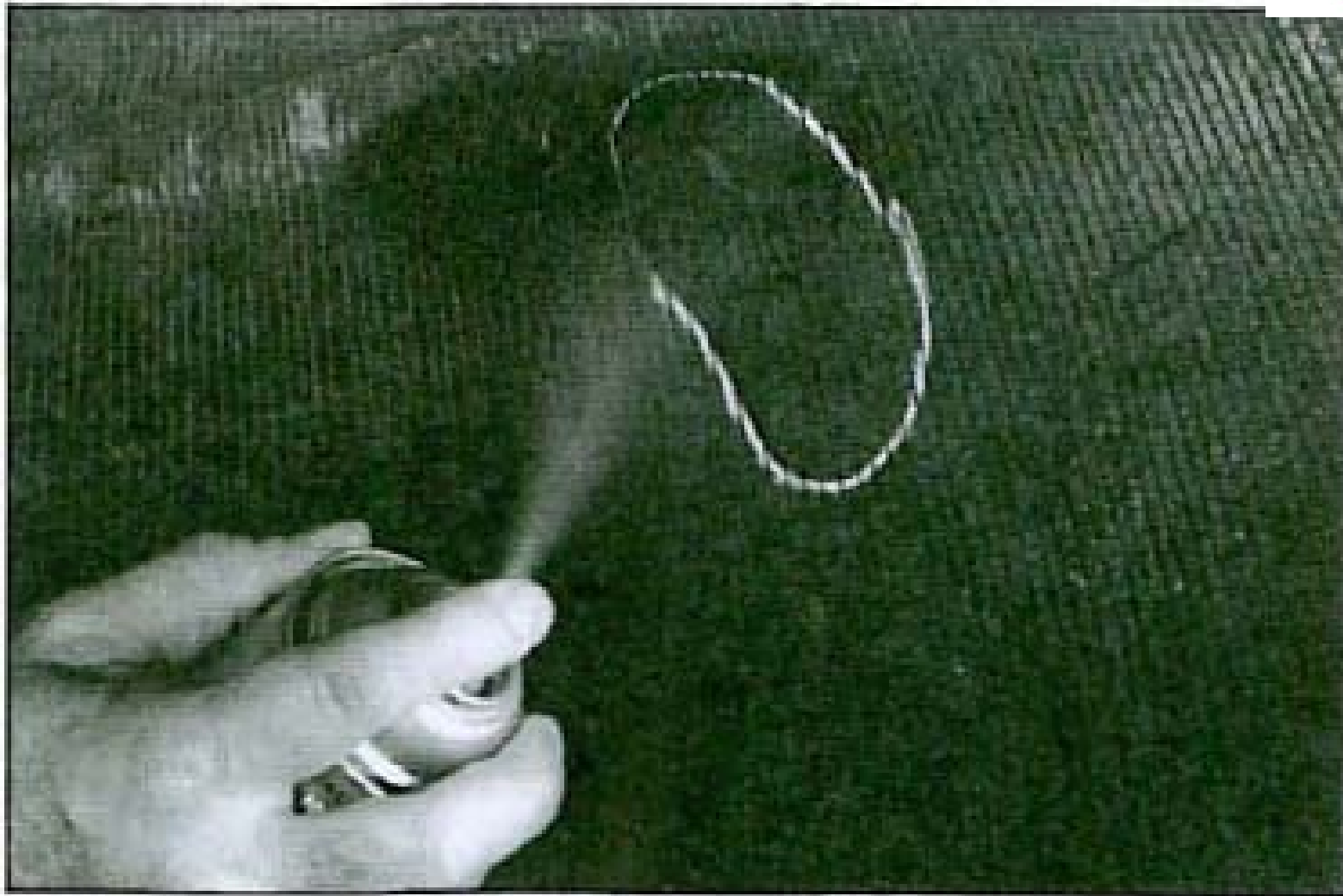
Tire Size	Non-Repairable Area
13.9 and smaller =	3" (75mm)
14.9-20.8 =	4" (100m)
23.1 and larger =	5" (150mm)

A close-up photograph of a tire tread. A white measuring tool, likely a depth gauge or a similar device, is positioned vertically against the tread surface. The tread pattern consists of several parallel grooves. The background is dark and slightly out of focus.

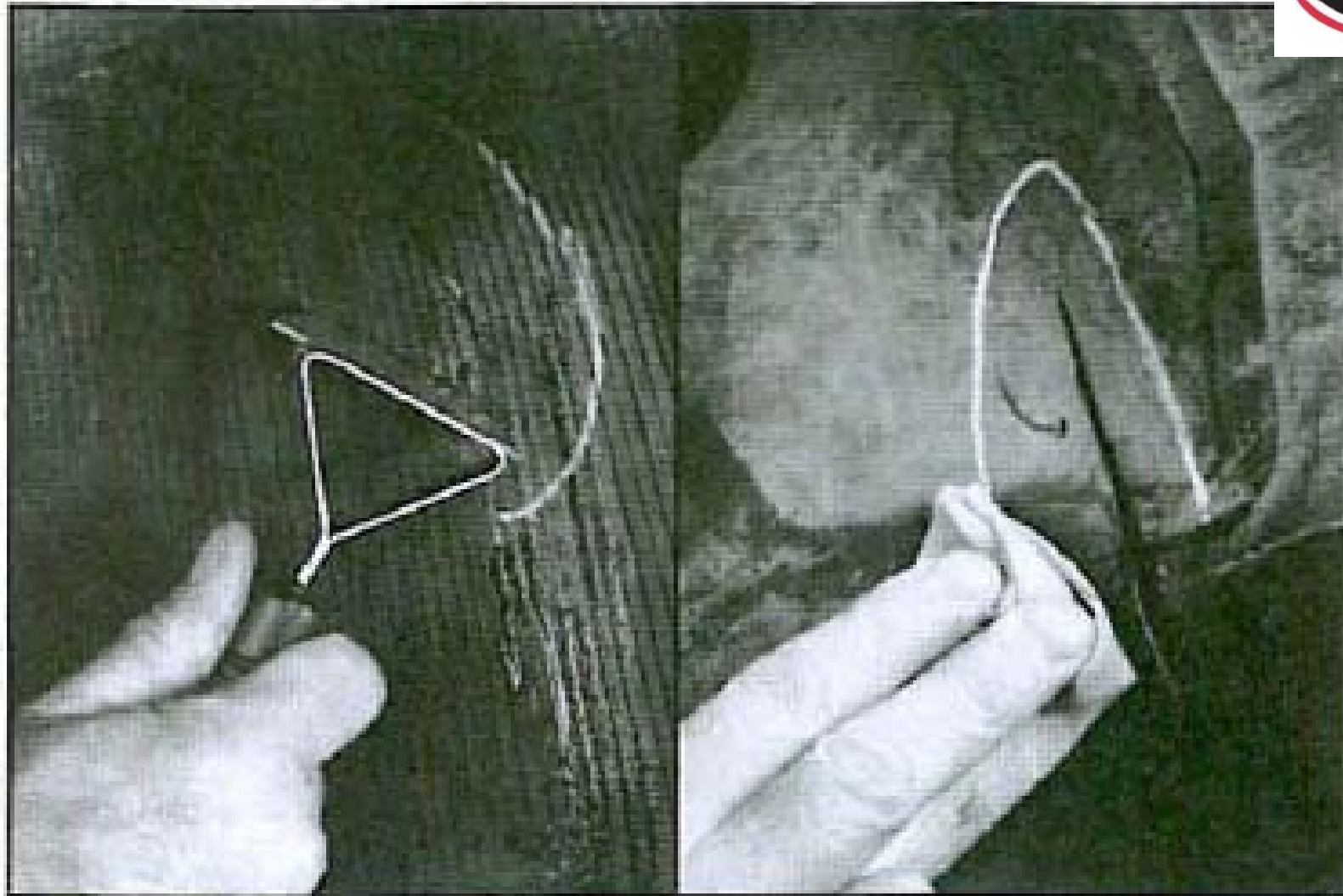
- 2● Μετρήστε το τραύμα και συμβουλευτείτε τον χάρτη επισκευής αν το ελαστικό είναι επισκευάσιμο.



3● Με ένα σουβλί επιθεωρούμαι το ελαστικό για τυχόν κωφώσεις και διαχωρισμούς λινών.



4● Στο εσωτερικό και στο εξωτερικό του ελαστικού ψεκάζουμε με καθαριστικό Rub-O-Matic αεροζόλ της Tech κωδ.(704A).



5● Ξήνουμε με την ράσπα κωδ.(07-1028) το σημείο που ψεκάσαμε Rub-O-Matic για την αφαίρεση της σιλικόνης και άλλων ξένων σωμάτων που επικολλούνται στο ελαστικό



6● Με το αεροτροχό υψηλών στροφών 22000rpm ακονίζουμε το κοπτικό ελαστικού.

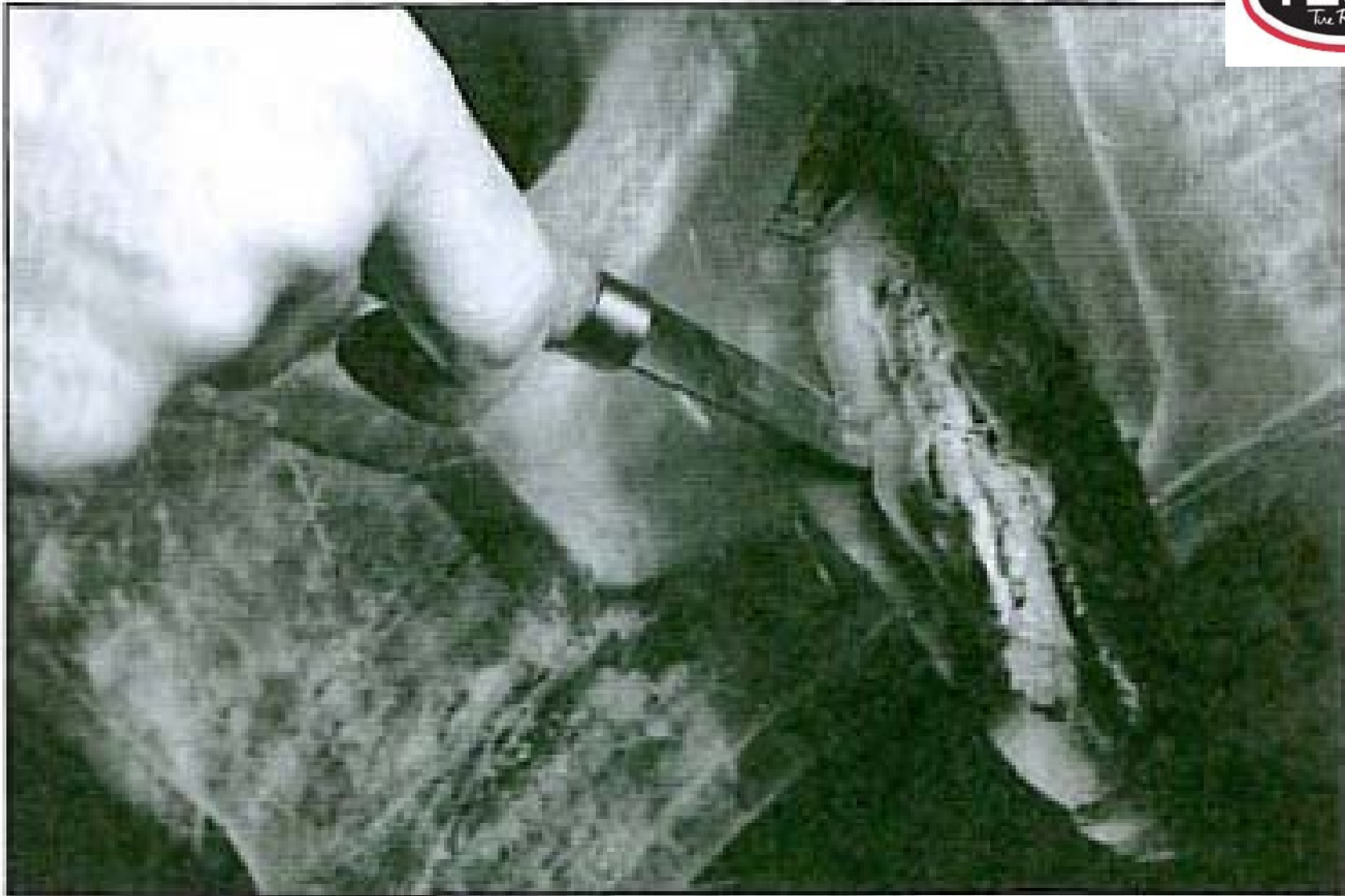


ALWAYS WEAR EYE PROTECTION WHEN BUFFING

7 ● Βουτώντας το κοπτικό μέσα σε νερό ξεκινάμε την αφαίρεση υλικού από το ελαστικό.



8● Αφού αφαιρέσουμε ελαστικό θα φανερωθούν τα λινά.



9● Με το μαχαίρι αφαιρούμαι περιστροφικά τα λινά που είναι σπασμένα.



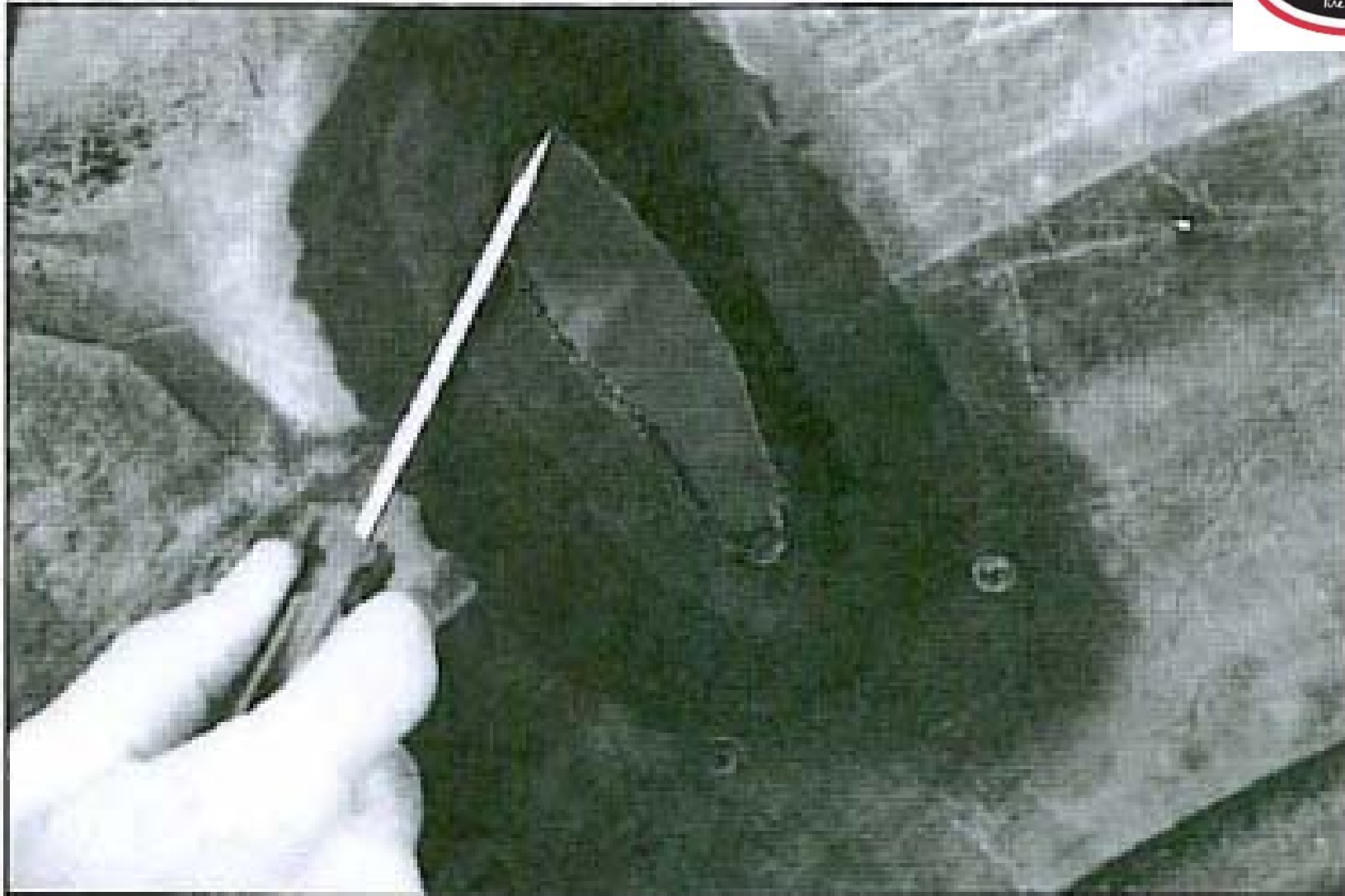
10●Χρησιμοποιώντας ένα κωνικό τροχάκι στρογγυλεύουμε το τραύμα.



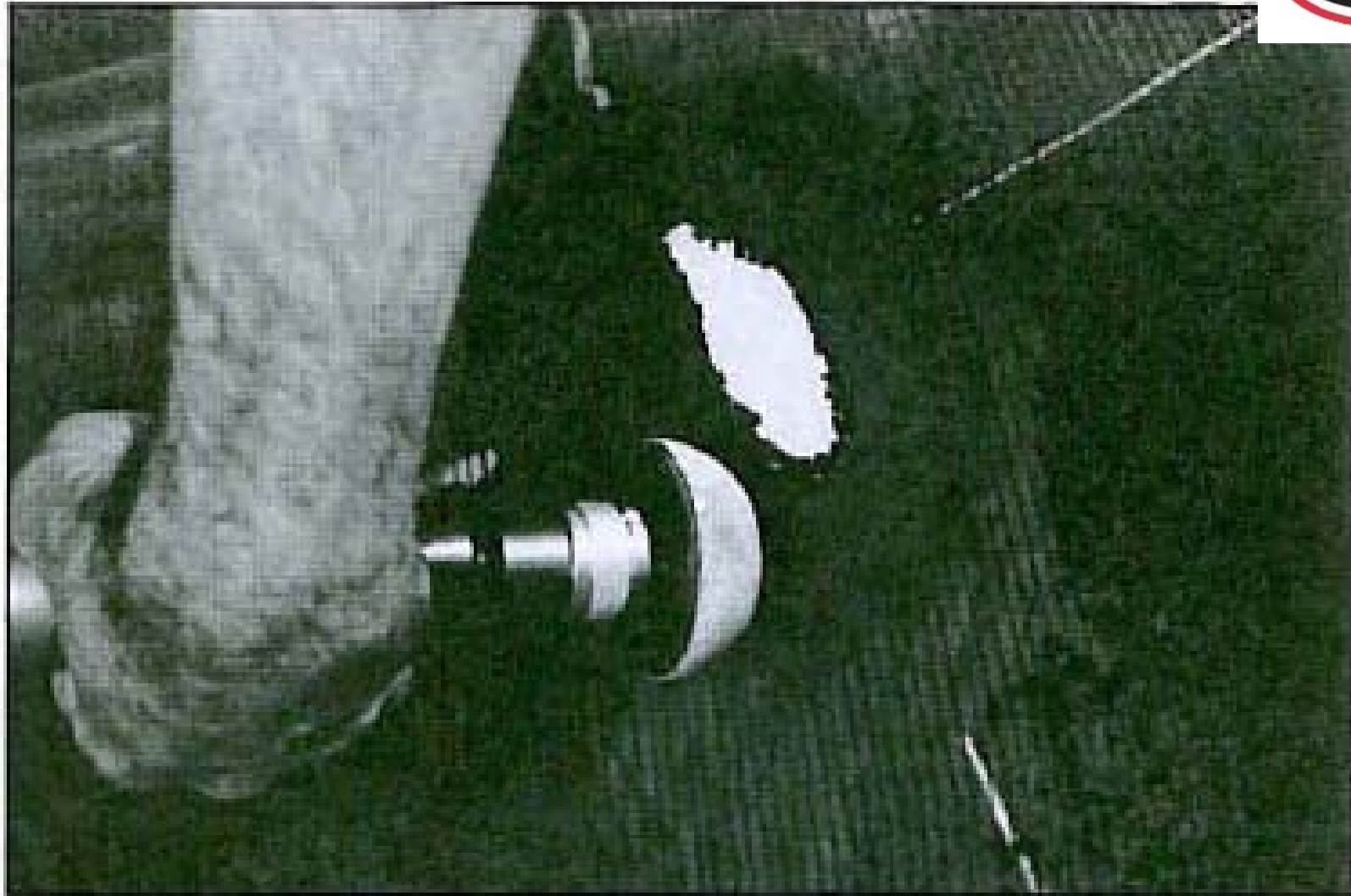
11 ● Με το κυκλικό τροχάκι δημιουργούμαι θέση για την τοποθέτηση του κούσιον.



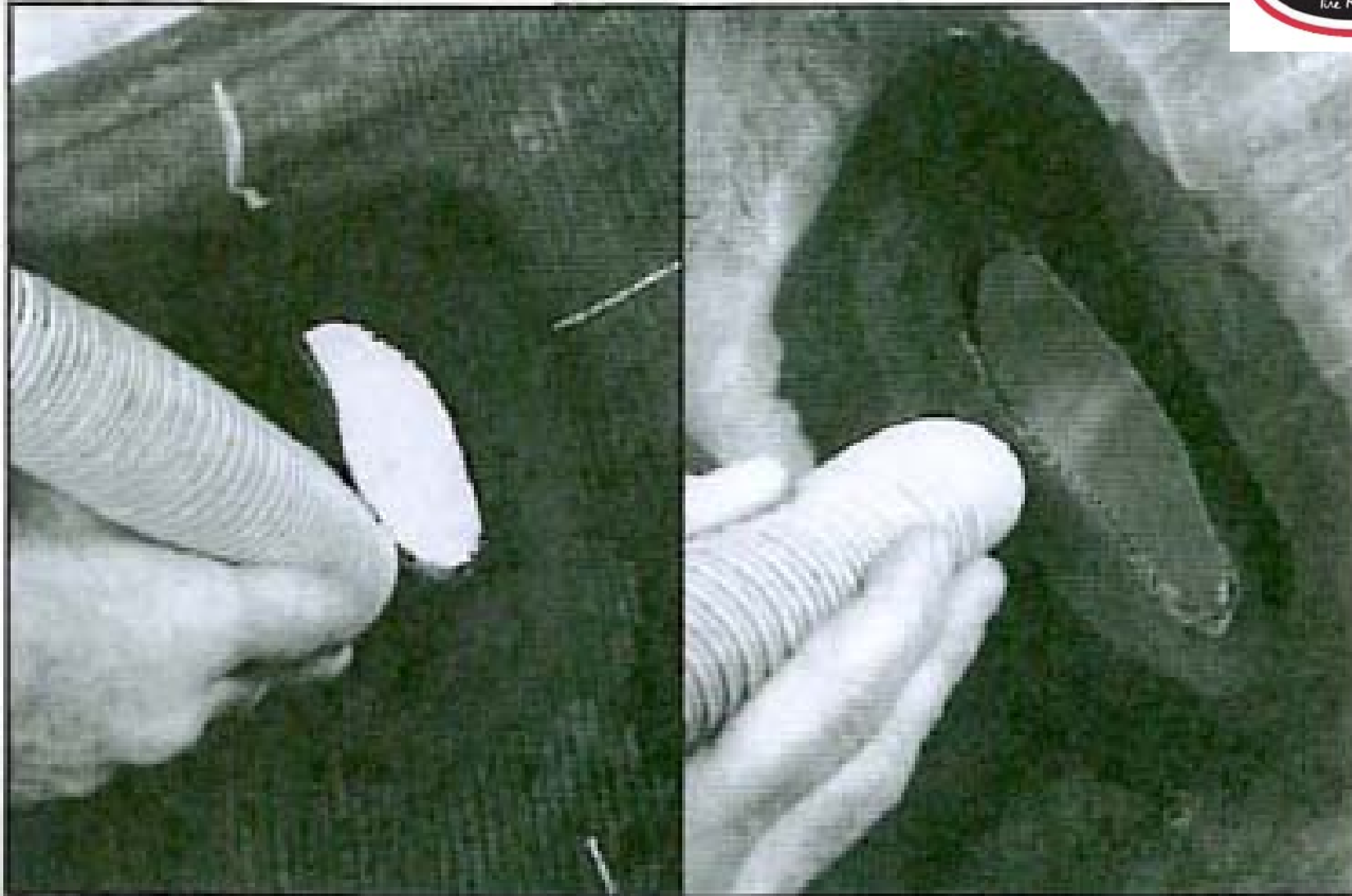
12● Το αποτέλεσμα από την επεξεργασία πρέπει να είναι άριστο για την τοποθέτηση του κούσιον



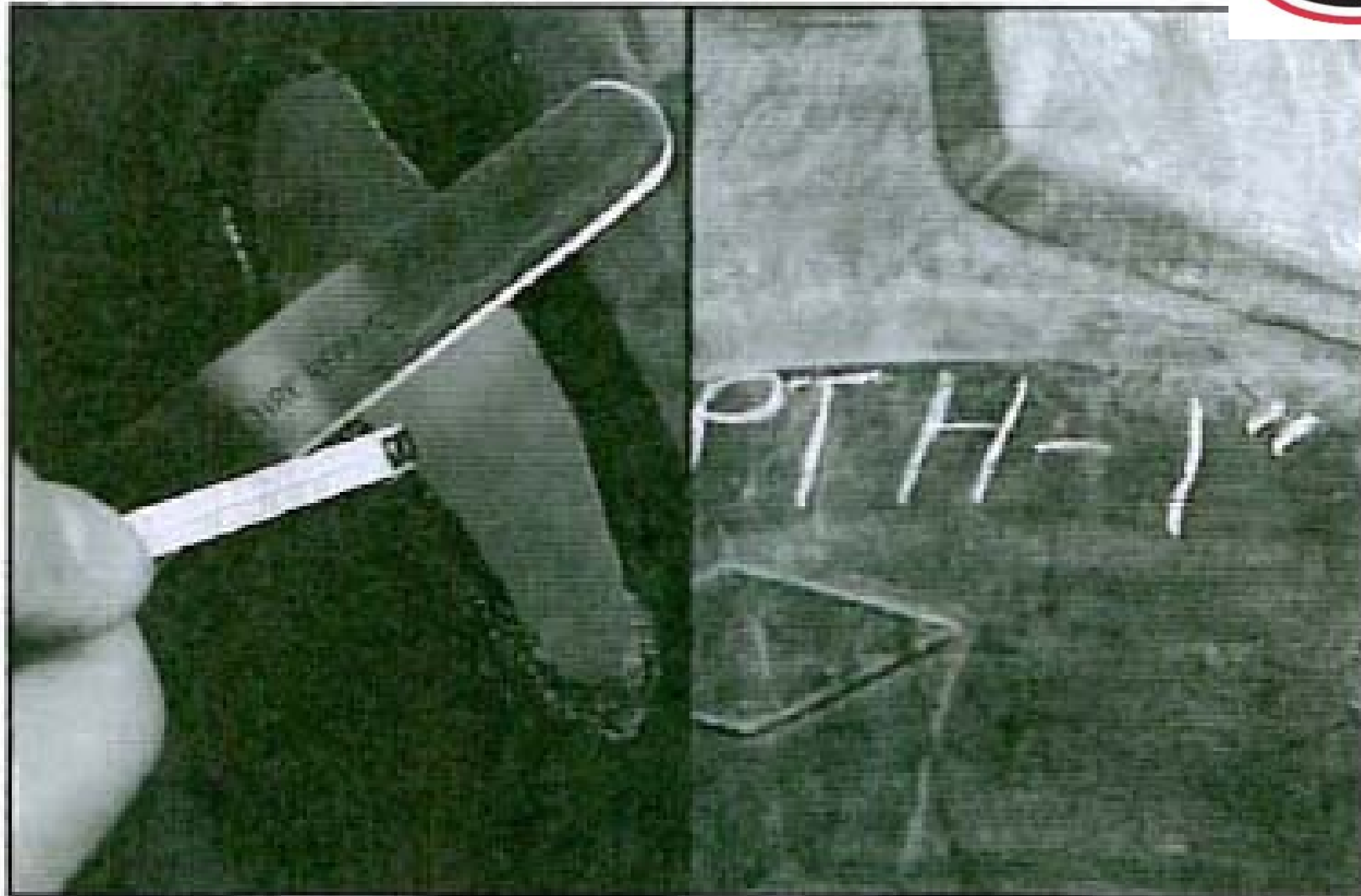
13● Ελέγχουμε με το σουβλί για τυχόν ατέλειες ή κωφώσεις στο τραύμα.



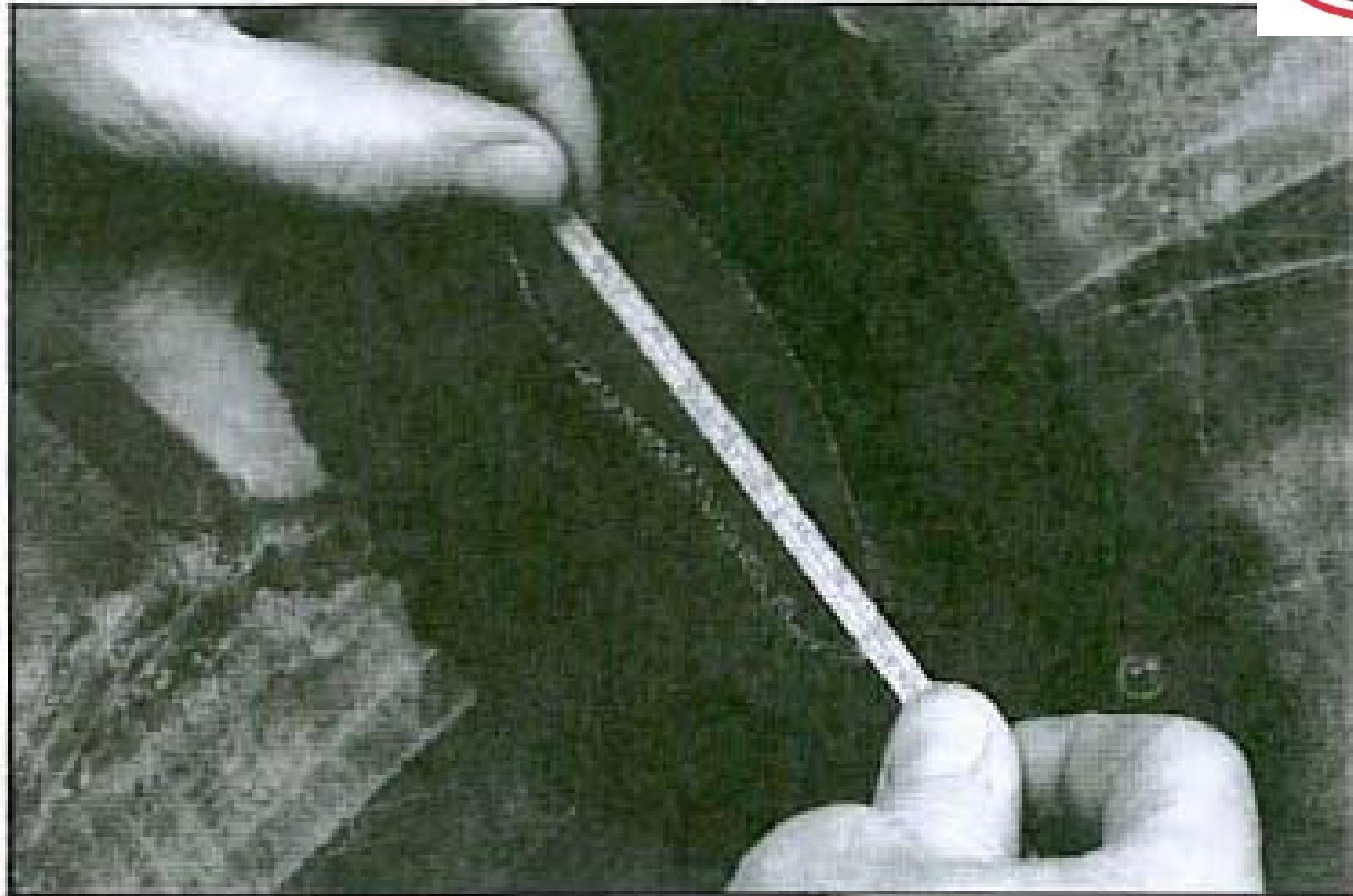
- 14●**Σημαδεύοντας έναν σταυρό στο κέντρο του τραύματος ρασπάρουμε εσωτερικά για την τοποθέτηση του μπαλώματος.
Ο αεροτροχός πρέπει να μην υπερβαίνει τις 2500rpm



15● Απομακρύνουμε τα υπολείμματα από το ρασπάρισμα του ελαστικού. Η καθαριότητα στην περιοχή της επισκευής συμβάλει στην επιτυχία αυτής.



16● Μετράμε το πάχος του ελαστικού.

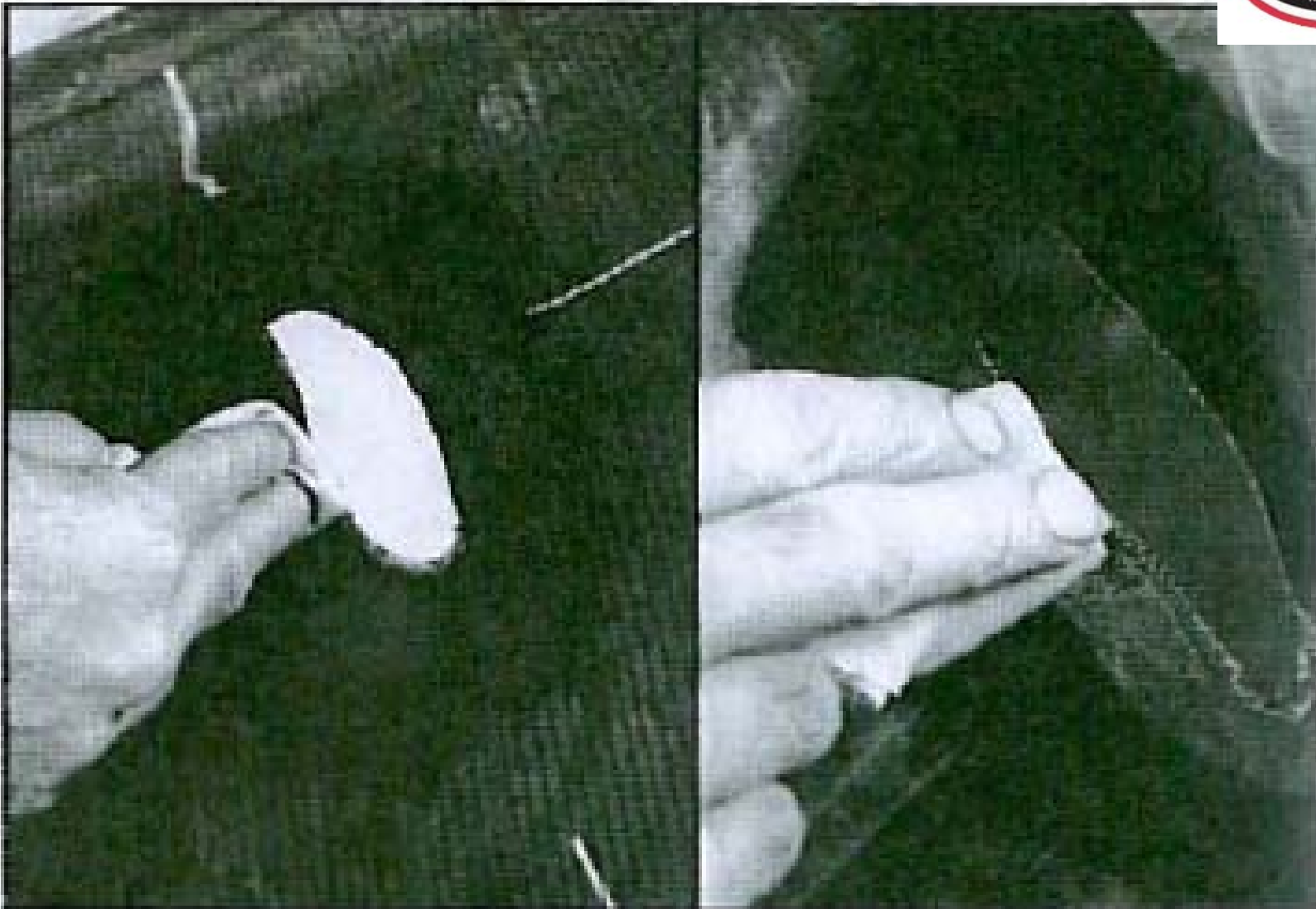


17● Μετράμε το μήκος του τραύματος.



Sidewall Injury		Tractor Tire Sizes		Crown Injury Diameter
Width	Length	8-11 8.3-12.4	12-15 13.6-30.5 440/65-800/65	
1/4" (6mm)	1/4" (6mm)	12	12	3/8" (10mm)
3/8" (10mm)	3/8" (10mm)	12	12	
3/8" (10mm)	1 1/2" (40mm)	20	20	
3/8" (10mm)	5" (125mm)	26	26	3/4" (20mm)
3/4" (20mm)	3/4" (20mm)	20	20	
3/4" (20mm)	3" (75mm)	22	20	1 1/2" (40mm)
1 1/2" (40mm)	4" (100mm)	80	82	
2" (50mm)	3 1/4" (80mm)	80	82	
2 1/2" (65mm)	3" (75mm)	80	82	2 1/4" (70mm)
2 1/2" (65mm)	4" (100mm)		82	
2 3/4" (70mm)	2 3/4" (70mm)	80	82	3 1/2" (90mm)
3 1/4" (80mm)	3 1/4" (80mm)		82	
3 1/4" (80mm)	5 1/4" (130mm)		84	
3 1/2" (90mm)	4 1/2" (115mm)		84	
4" (100mm)	4" (100mm)		84	5 1/4" (130mm)
4" (100mm)	5 1/2" (145mm)		86	
5 1/4" (130mm)	5 1/4" (130mm)		86	

18● Συμβουλευόμαστε τον χάρτη επισκευών για την επιλογή του μπαλώματος.



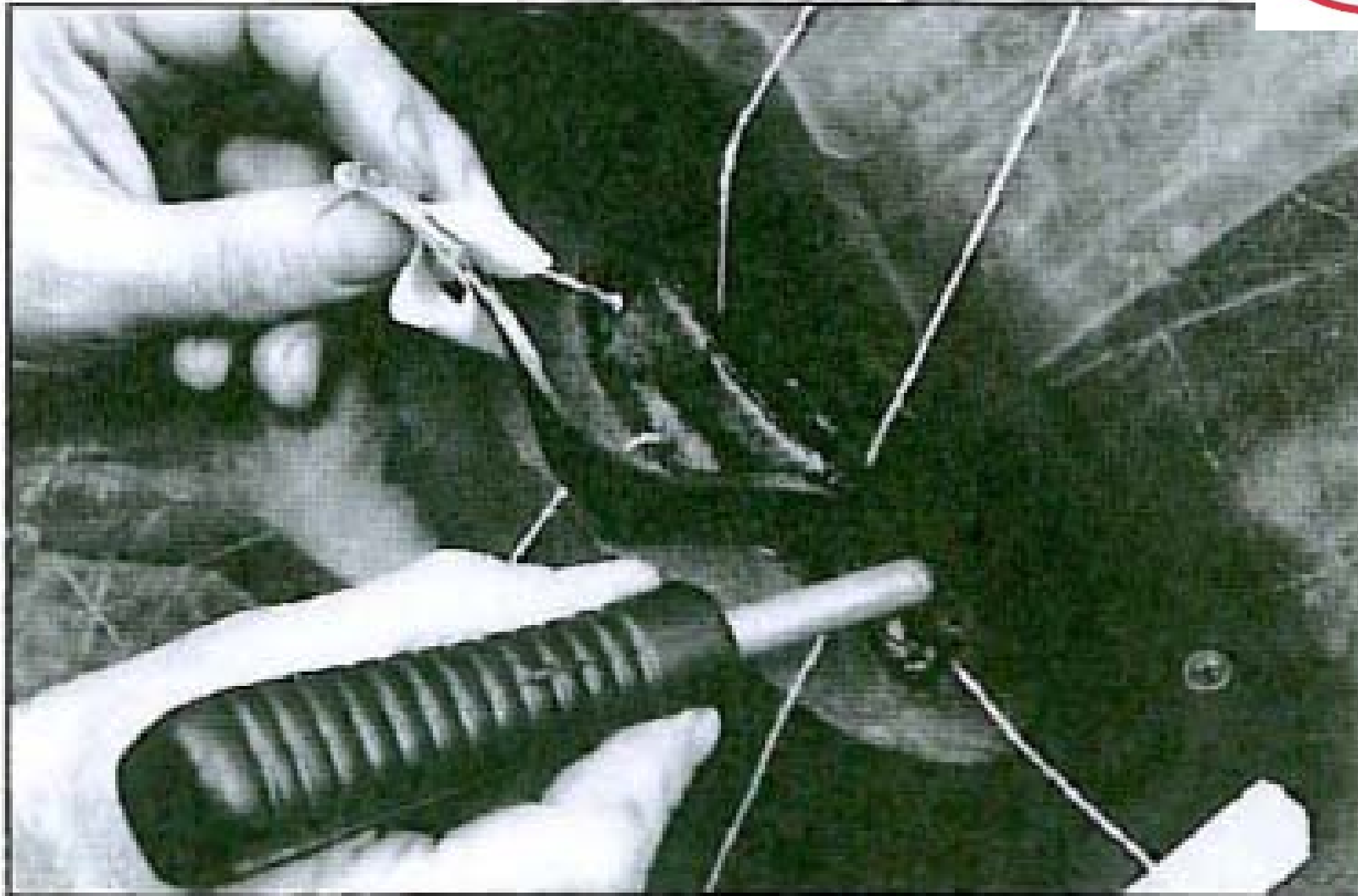
19● Καθαρίζουμε με Rub-O-Matic για την αφαίρεση της σιλικόνης και άλλων ξένων σωμάτων που επικολλούνται στο ελαστικό



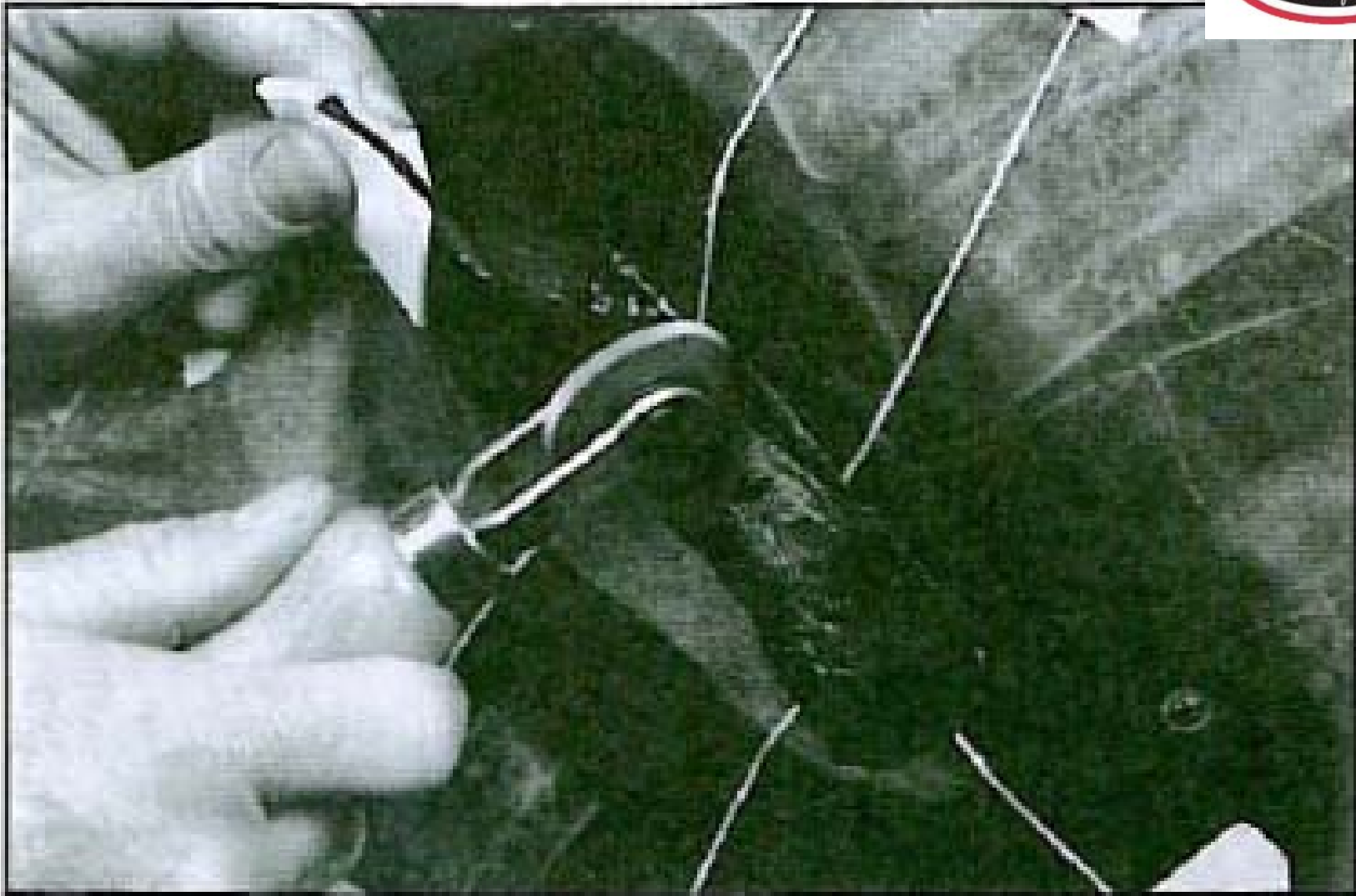
20● Στην περιοχή του τραύματος χρησιμοποιούμε την Temp-Vulc της Tech και αφήνουμε την κόλλα να στεγνώσει



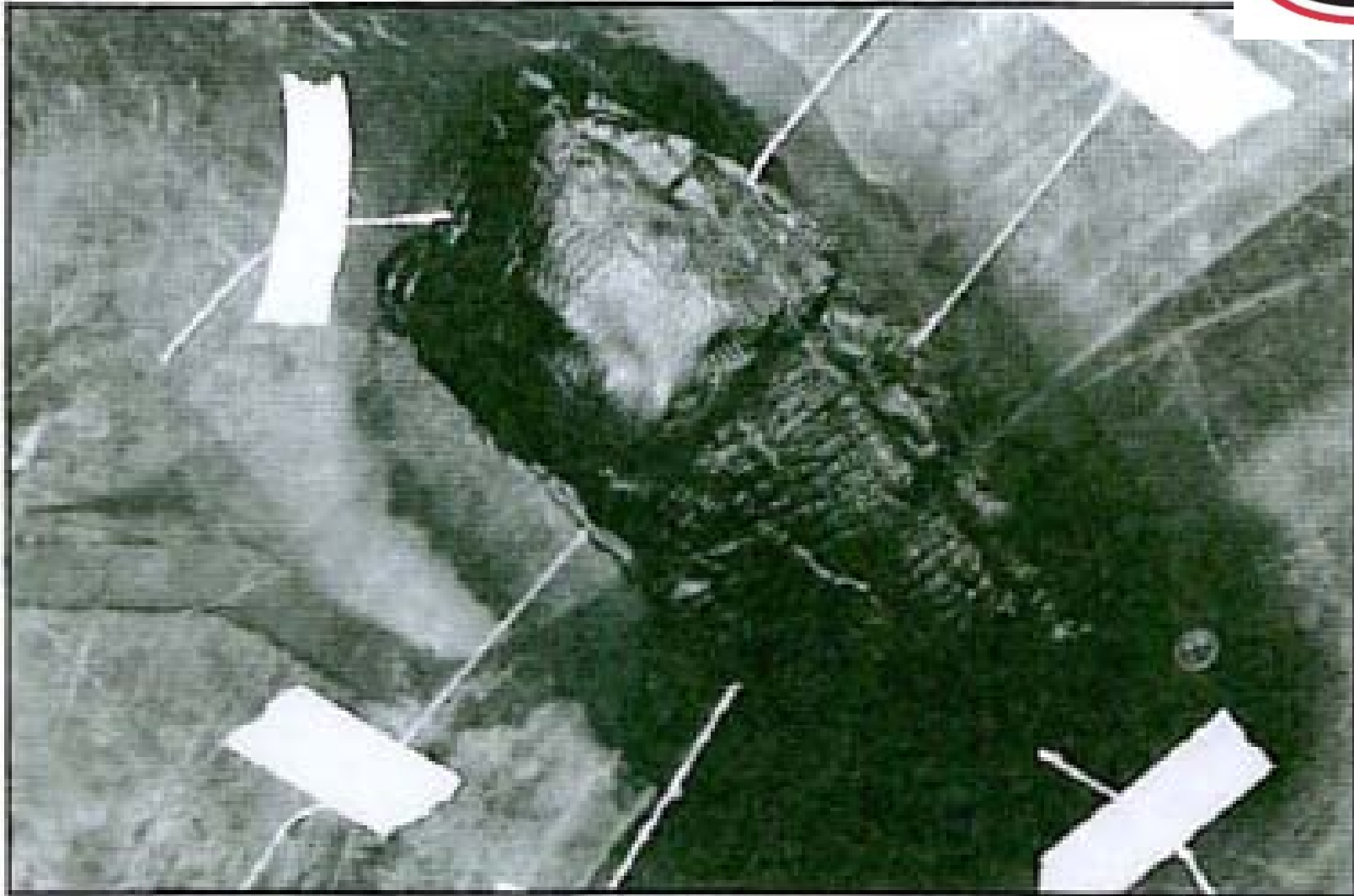
21 ● Δοκιμάζουμε με καθαρά τα χέρια το στέγνωμα της κόλλας.
Είναι υποχρεωτικό η κόλλα να στεγνώσει προτού ξεκινήσουμε να τοποθετούμε
κούσιον



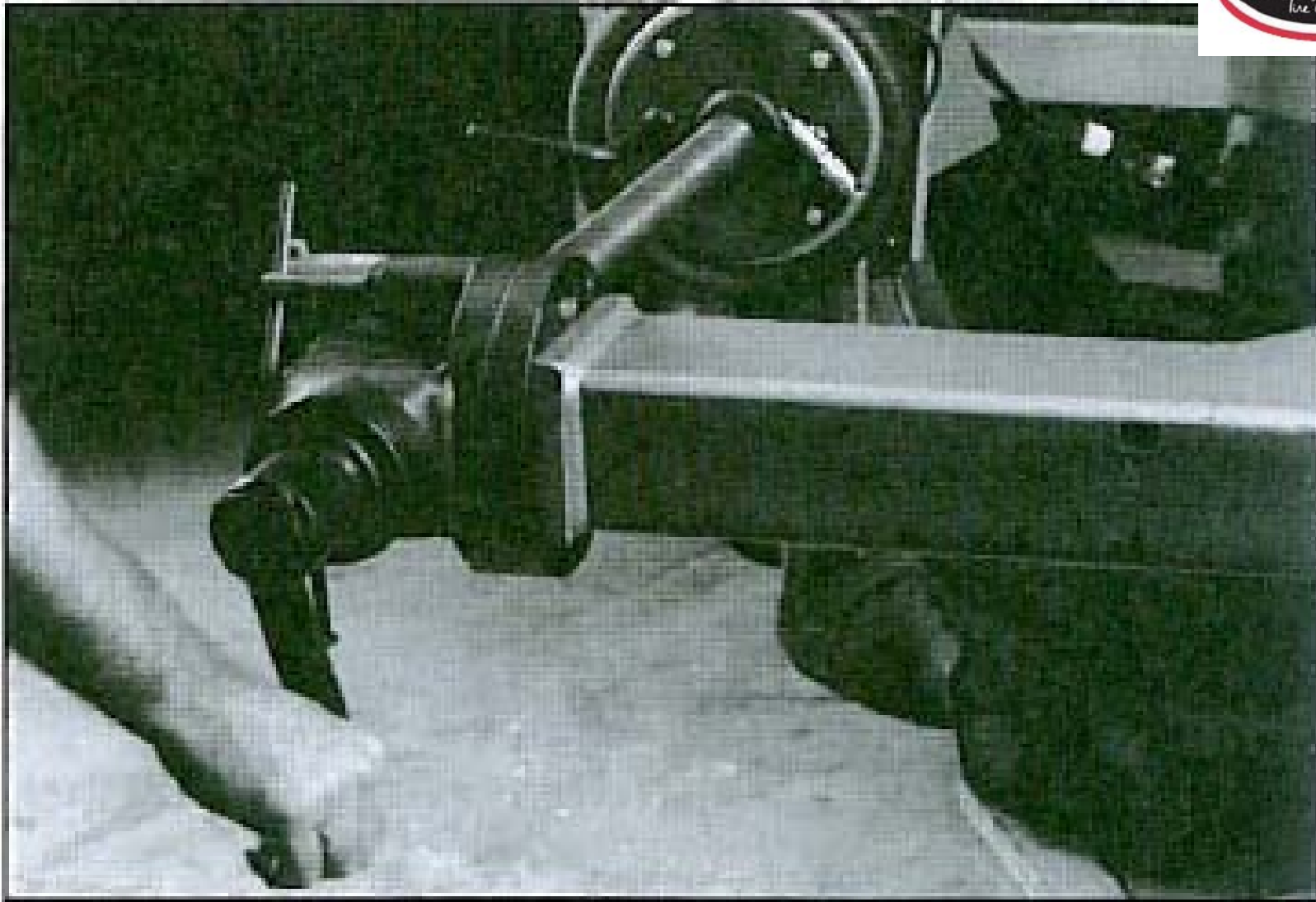
22● Κόβουμε ένα κομμάτι κούσιον στο μέγεθος του τραύματος και δημιουργούμε την βάση για την υποδοχή της επισκευής.



23● Με την χρήση του ρόλερ τοποθετούμε κούσιον.
Το κούσιον στην τοποθέτηση δεν πρέπει να κρατήσει αέρα ειδάλλως
η επισκευή θα αποτύχει.



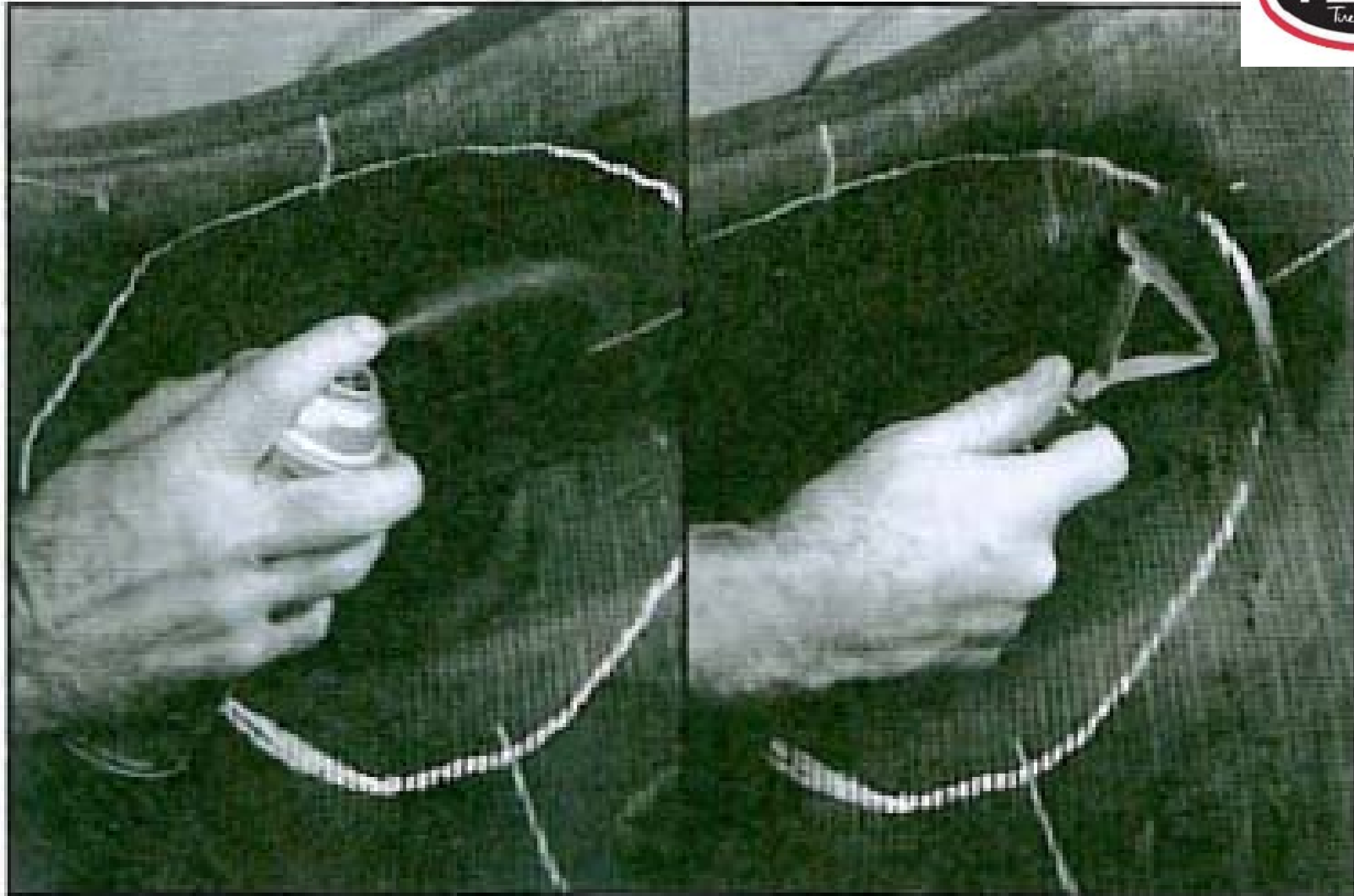
24● Όταν ολοκληρώσουμε την τοποθέτηση του κούσιον θα πρέπει να προεξέχει ώστε μετα την θερμοκόλληση να απλώσει στο ελαστικό.



25● Εφαρμόζουμε το θερμοκολλητικό μηχάνημα στο τραύμα του ελαστικού.

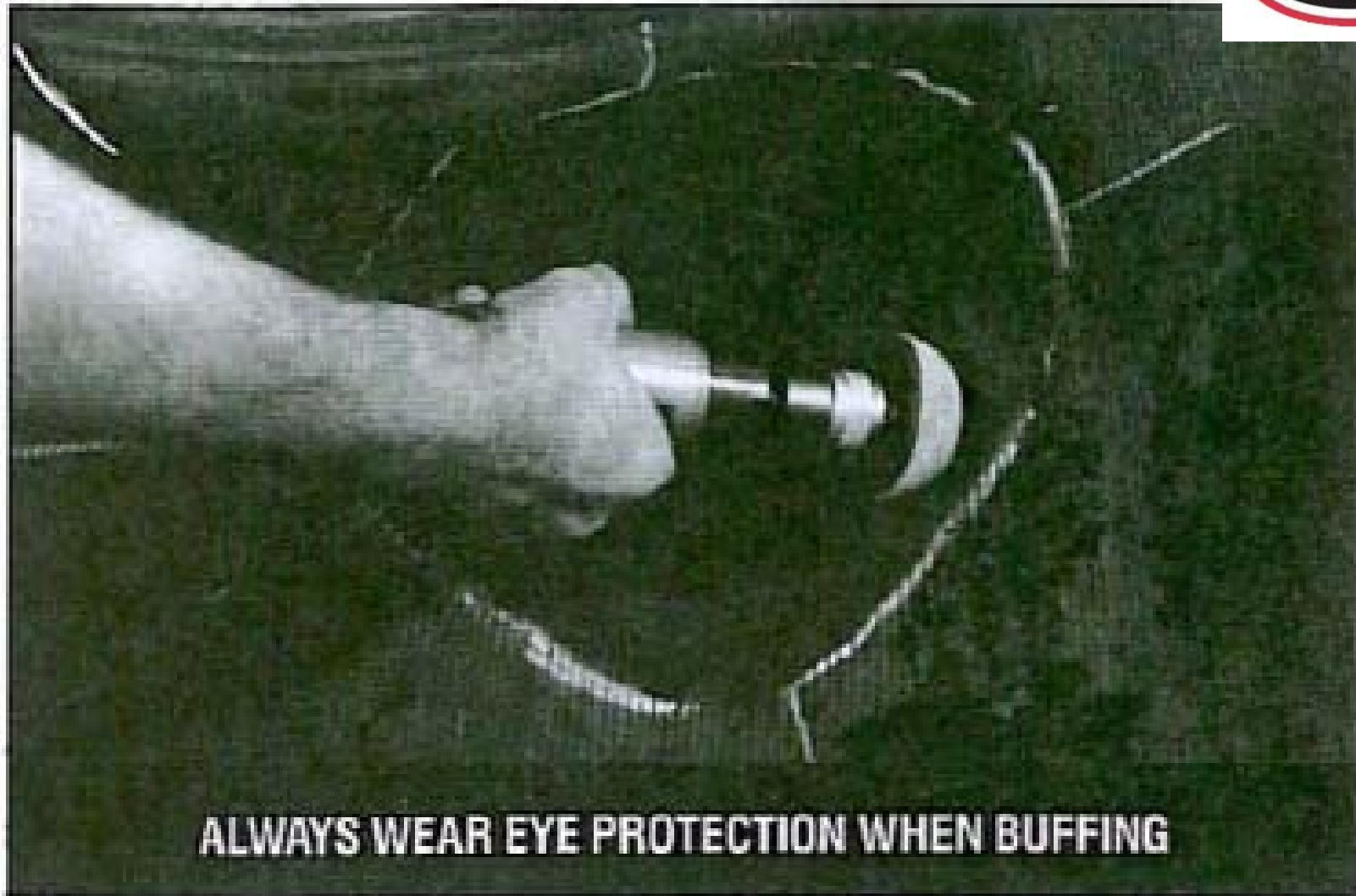


26● Μετά την ολοκλήρωση της θερμοκόλλησης σημαδεύουμε περιμετρικά αφήνοντας 15 mm το μπάλωμα που θα εφαρμόσουμε στο ελαστικό.

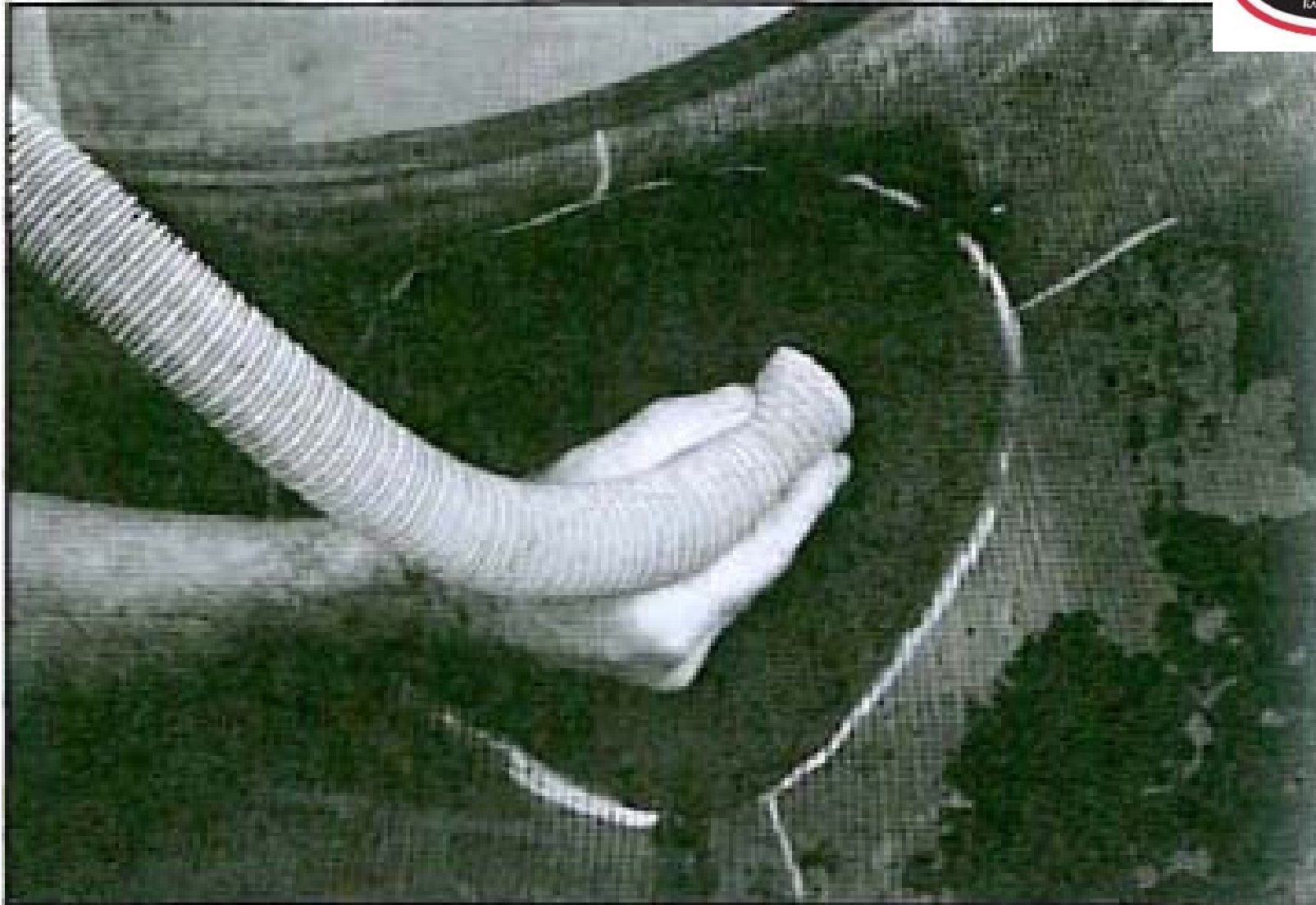


27● Στο εσωτερικό του ελαστικού ψεκάσουμε με καθαριστικό Rub-O-Matic αεροζόλ της Tech κωδ.(704A).

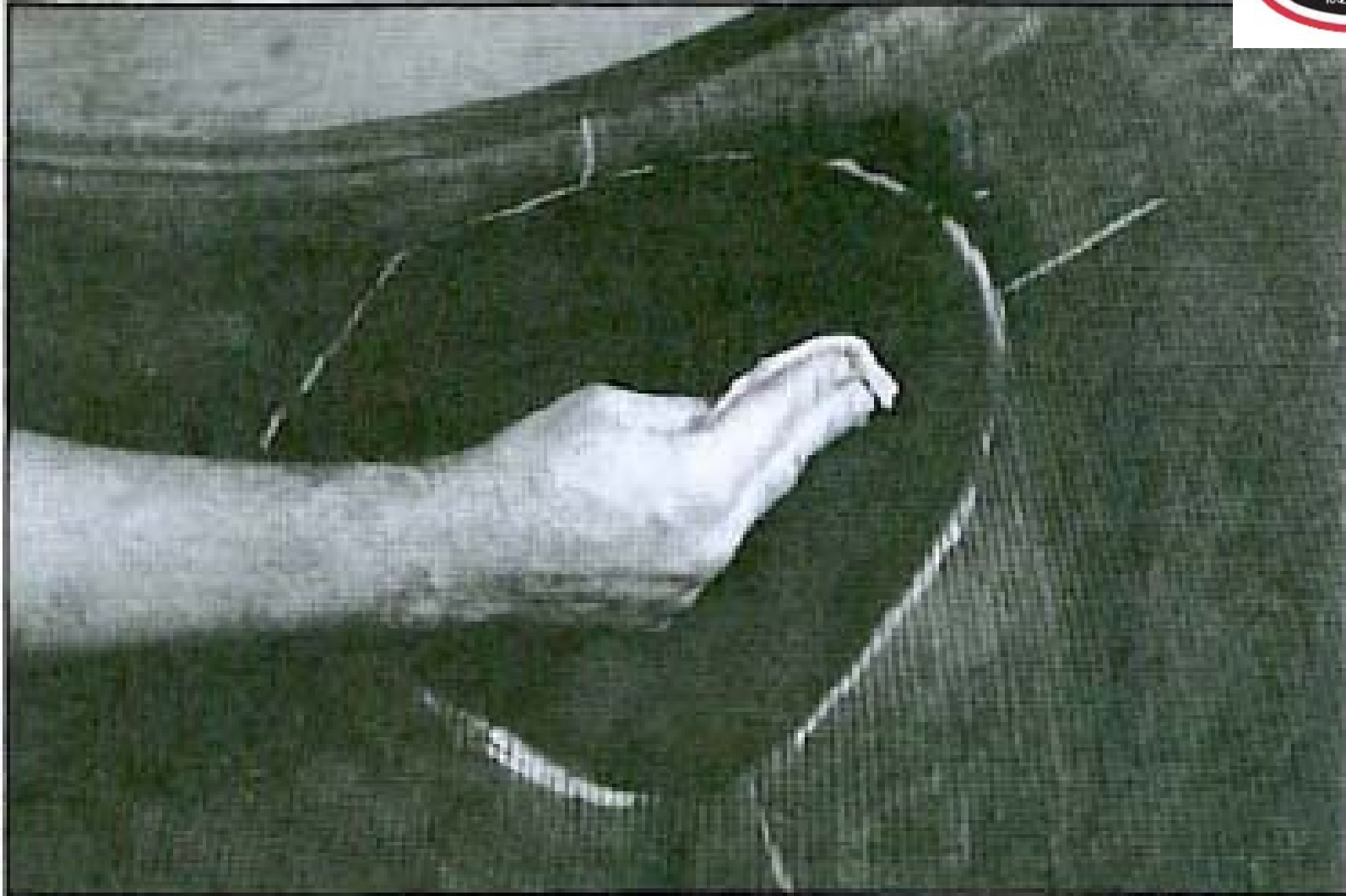
Ξύνουμε με την ράσπα κωδ.(07-1028) το σημείο που ψεκάσαμε Rub-O-Matic για την αφαίρεση της σιλικόνης και άλλων ξένων σωμάτων που επικολλούνται στο ελαστικό



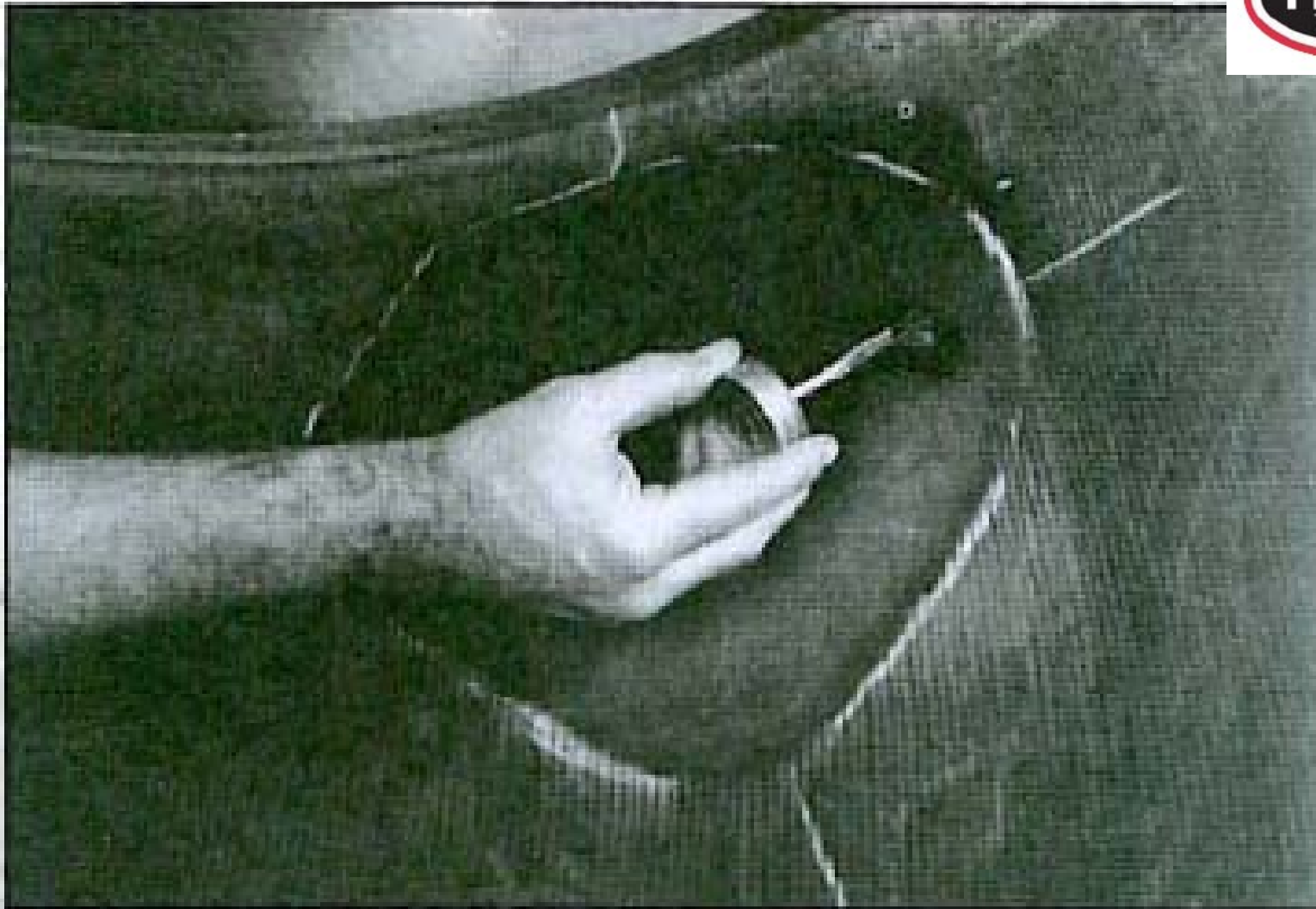
- 28●** Χρησιμοποιώντας αεροτροχό με μέγιστες στροφές 2500rpm ξύνουμε το ελαστικό. Συνιστάτε το τροχάκι που χρησιμοποιούμε να είναι σε σχήμα καμπάνας για την καλύτερη τριβή και να μην αφήνει ραβδώσεις κατά την επαφή με το ελαστικό. Το GRIT του τροχού (σπείρωμα) θα πρέπει να είναι 16 η 36.



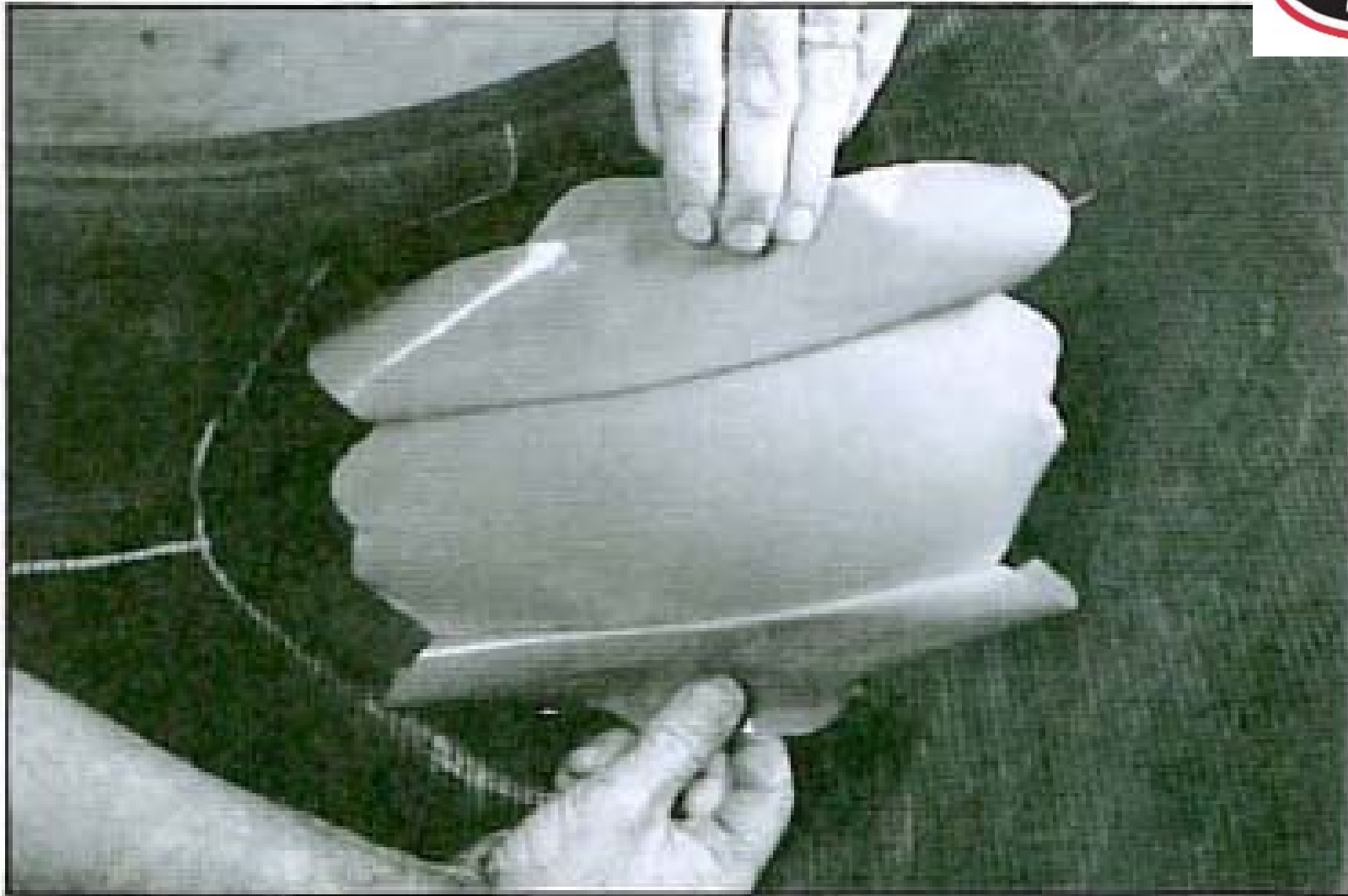
29● Μετά την ολοκλήρωση της τριβής του ελαστικού απομακρύνουμε τα ρινίσματα.



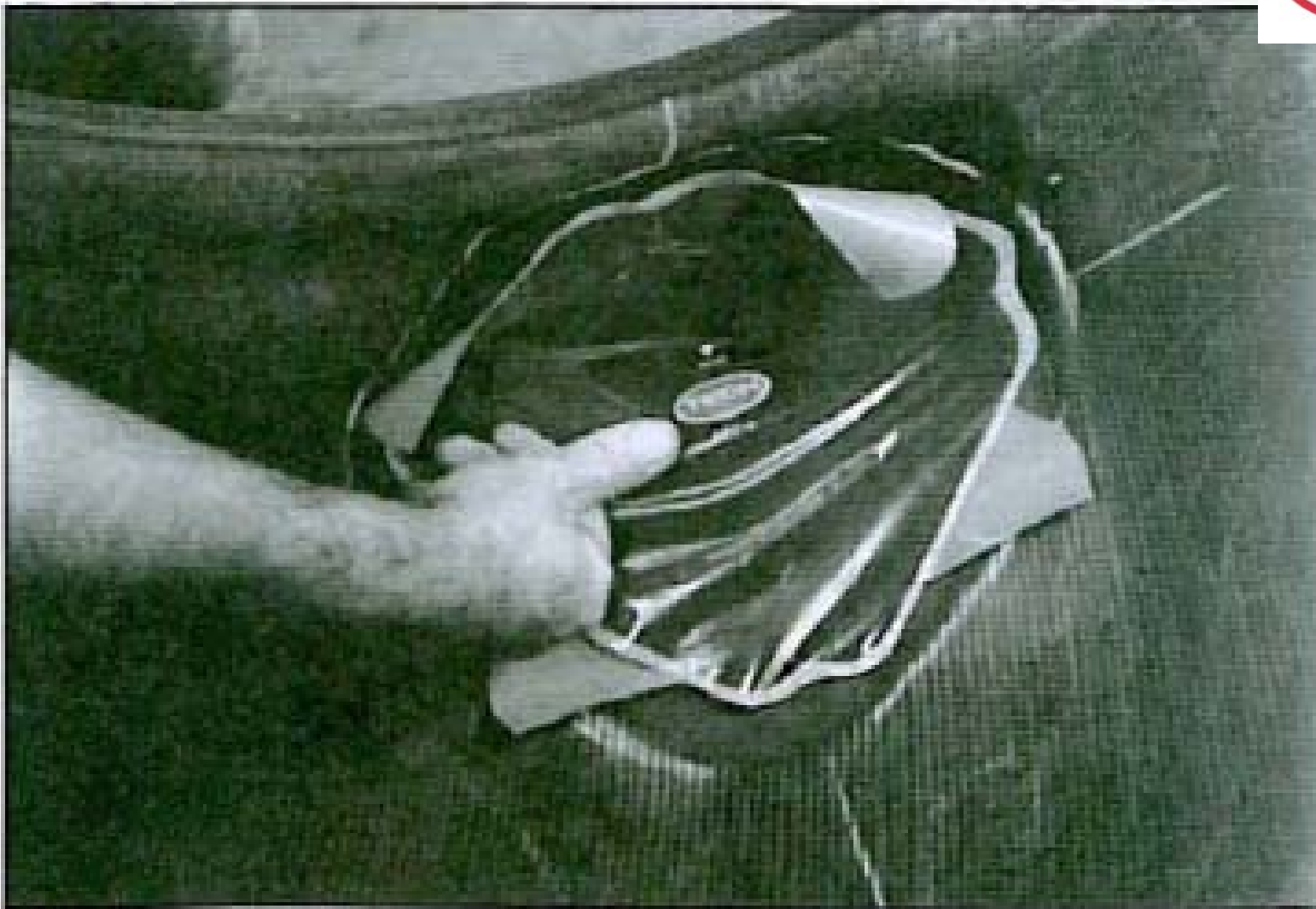
30 ● Ψεκάζουμε με καθαριστικό Rub-O-Matic αεροζόλ της Tech κωδ.(704A) και με ένα πανί η με την ράσπα απομακρύνουμε τα υπολείμματα που επικολλούνται στο ελαστικό



31 ● Ομοιόμορφα αλείφουμε την χημική κόλλα με κωδικό (760) η (765) την στο ελαστικό .
Προτείνουμε όταν θέλουμε να επισκευάσουμε χωματουργικό η αγροτικό ελαστικό να εφαρμόζουμε δυο στρώσεις κόλλα στο ελαστικό και μία στο μπάλωμα.
Ο χρόνος στεγνώματος εξαρτάται από την θερμοκρασία περιβάλλοντος.



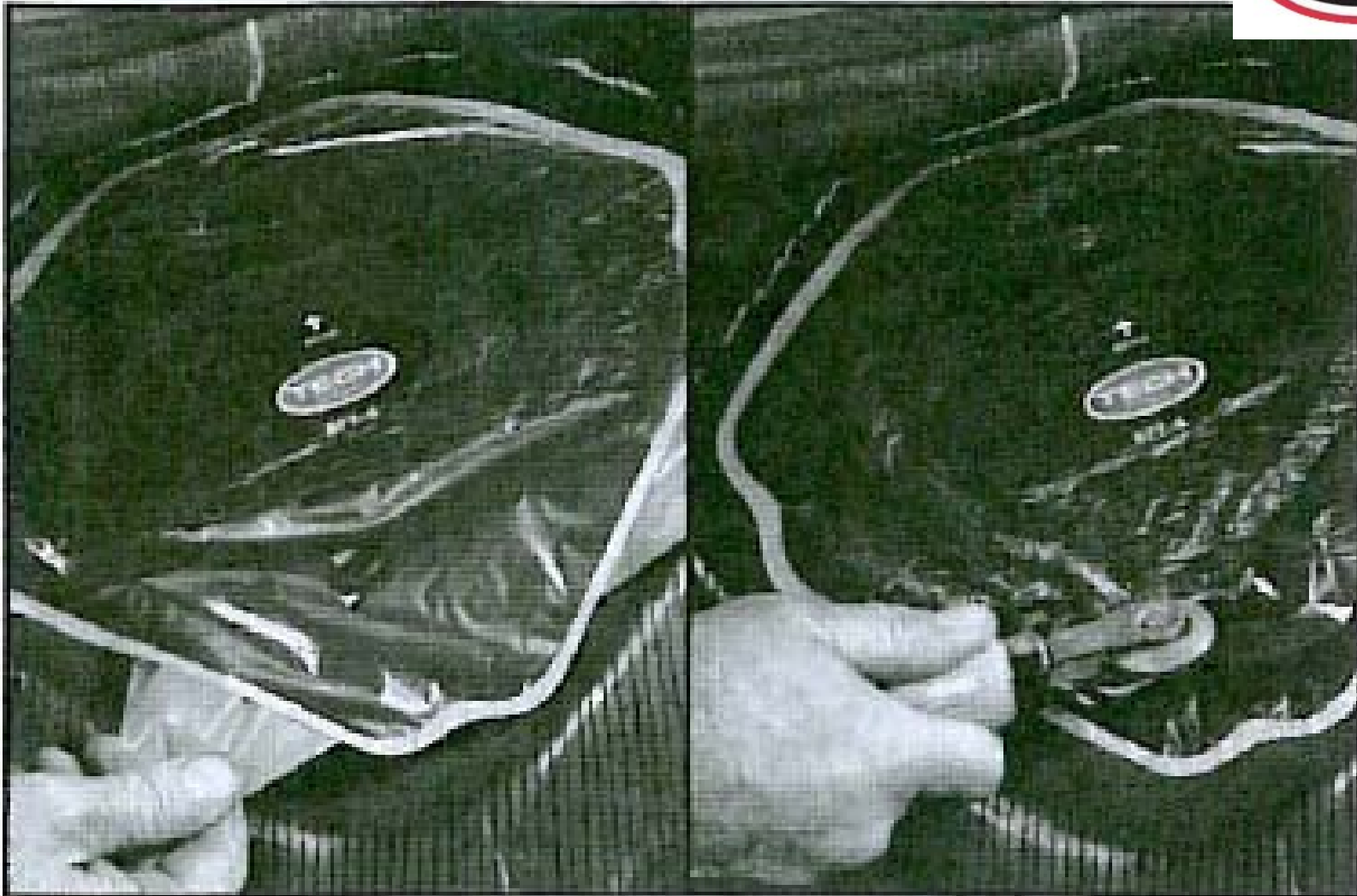
31 ● Ανοίγουμε τα φύλλα του μπαλώματος χωρίς να αγγίζουμε το χημικό στοιχείο του μπαλώματος.



32● Τοποθετούμε το μπάλωμα στο ελαστικό πρεσάροντας με το δάκτυλο μόνο στο κέντρο.



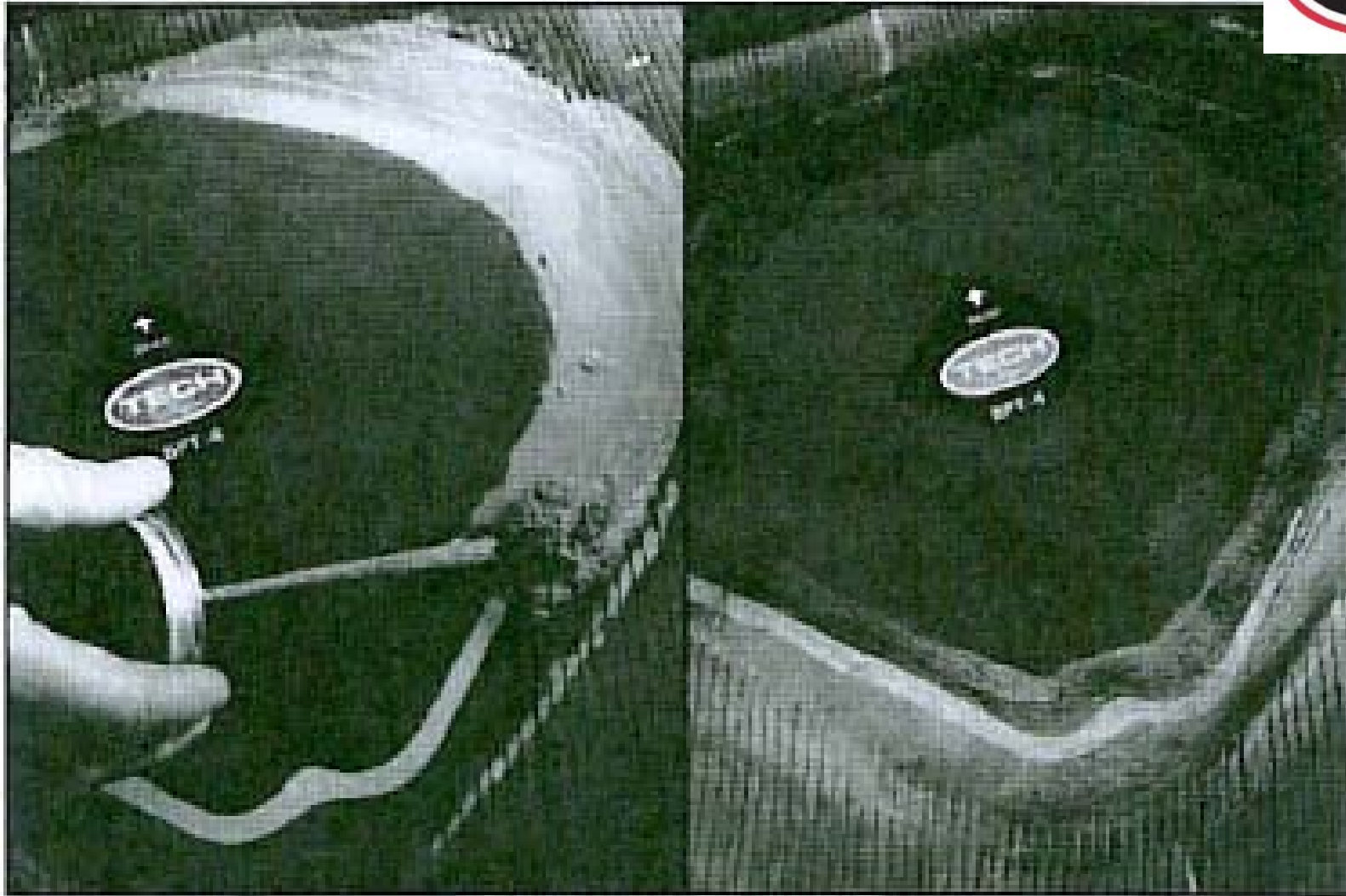
33● Με το ρόλερ ξεκινώντας από το κέντρο και προς το εξωτερικό μέρος του μπαλώματος πρεσάρουμε, και αφαιρούμε το αέρα. Το πρεσάρισμα πρέπει να γίνεται με πολύ προσοχή για την αποφυγή εγκλωβισμού αέρα ανάμεσα στο ελαστικό και στο μπάλωμα.



32 ● Αφαιρούμε τα φύλλα από το μπάλωμα και τελειώνουμε το πρεσάρισμα του μπαλώματος.



33 ● Αφαιρούμε την ζελατίνα από το μπάλωμα.



34● Στεγανοποιούμε την περιοχή γύρω από την επισκευή με (TechSecurity:Coat) κωδ.(738)



35● Με το αεροτροχό χαμηλών στροφών και με τροχάκι γυαλόχαρτο καθαρίζουμε εξωτερικά τα υπολείμματα του κούσιον.

ΣΗΜΑΝΤΙΚΑ ΣΤΑΔΙΑ ΓΙΑ ΤΗΝ ΕΠΙΣΚΕΥΗ ΤΩΝ ΕΛΑΣΤΙΚΩΝ



- 1) Η επιθεώρηση του ελαστικού είναι σημαντική για την διάγνωση της επισκευής.
- 2) Η καθαριότητα στην περιοχή της επισκευής πρέπει να είναι άψογη.
- 3) Ο αεροτροχός που χρησιμοποιούμε πρέπει να είναι χαμηλών στροφών 2500rpm.
- 4) Όταν επεξεργαζόμαστε το ελαστικό με τα κοπτικά εργαλεία πρέπει να τηρούμε τους κανόνες ασφαλείας.