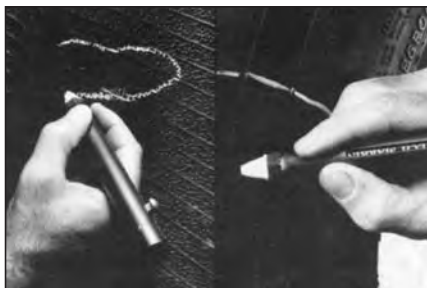


RM-8. Ремонт повреждений боковой части грузовой цельнометаллокордовой шины комбинированным методом заплаты CENTECH



1 Внимательно осмотрите покрывку с внешней и внутренней стороны, найдите повреждения, чтобы определить, подлежит ли она ремонту (см. приложение). Зона осмотра должна быть хорошо освещена.



2 Найдите и обведите восковым маркировочным мелком №951 все повреждения изнутри и снаружи покрывки. Удалите из покрывки все инородные предметы, если они есть.



3 С помощью спирального шила №915 определите размер повреждения с внешней стороны шины и проверьте, не расслоились ли нити корда.



4 Измерьте расстояние между краем обода покрывки и краем повреждения. Повреждение не должно находиться близко к посадочному месту на диске (в неремонтируемой зоне покрывки A-B).

A-B NON-REPAIRABLE AREA	
Passenger and truck tires	1 1/2" - 38mm
6.00-7.00	2 1/2" - 63mm
7.50-16.00	3" - 75mm
17.5-23.5	3 1/2" - 90mm
24.00-29.5	5" - 125mm
30.00-33.5	6" - 150mm
36.00-50.5	7 1/2" - 190mm

A-B — AREA NON REPAIRABLE
 C — MAXIMUM DIAMETER OF DAMAGED RADIAL CABLES
 W — WIDTH OF INJURY
 L — LENGTH OF INJURY

5 Определите величину неремонтируемой зоны покрывки A-B в таблице по выбору таблиц Centech (см. приложение).



6 Измерьте длину и ширину повреждения. По таблице определите, подлежит ли данное повреждение ремонту (см. приложение). Ширина повреждения в радиальной шине определяется количеством нитей поврежденного корда.



7 Если покрывка подлежит ремонту, нанесите чистящую жидкость №704E на отмеченную область покрывки с помощью атомайзера (распылителя) №975.



8 Пока отмеченная область еще влажная, удалите грязь скребком №933. Повторите пункты 7 и 8 три раза.



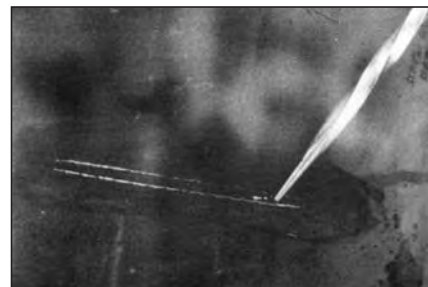
9 Нанесите чистящую жидкость на ткань, не содержащую ворса, и очистите место повреждения с внешней стороны покрывки.



10 Снимите верхний слой резины в месте повреждения с внешней стороны покрышки колпачковыми обрезателями, установленными на низкооборотной дрели (максимальная скорость вращения 4000 об/мин).
Внимание! Старайтесь не повредить при этом стальные нити корда.



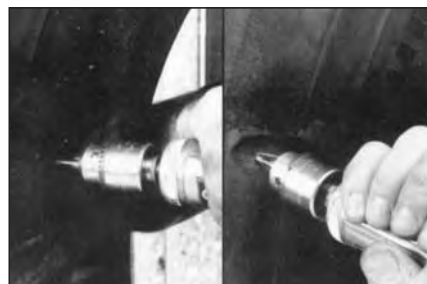
11 Удалите оставшуюся резину между нитями корда с помощью металлощетки в полиуретане №S890 на низкооборотной дрели. Обработайте порез так, чтобы обнажились только те нити корда, которые повреждены по всей длине пореза. При этом металлощетки в полиуретане не повреждают нити корда.



12 Удалите все поврежденные или ржавые нити корда (они станут видны после снятия резины).



13 Отделите поврежденные нити металлокорда от резины в месте повреждения с помощью специального ножа №940.



14 Отрежьте с помощью алмазного бура №280 на высокооборотной дрели (при минимальной скорости вращения 20 000 об/мин) все концы поврежденных нитей металлокорда. Держите бур под углом 90° к нити корда. Если повреждено большое количество нитей корда, используйте алмазный бур №283 совместно со шлифовальным камнем из оксида алюминия №S872 для их обработки.



15 Обработайте концы металлокорда камнем из оксида алюминия №S872 на высокооборотной дрели.



16 Из-за того что резина пригорает при использовании инструмента на высокооборотной дрели, необходимо обработать края повреждения короткой проволочной щеткой №S896 на низкооборотной дрели, чтобы придать им необходимую шероховатую текстуру.



17 Обработайте область по периметру вокруг повреждения на ширину от 25 до 40 мм тем же шероховальным кругом или абразивной полусферой на низкооборотной дрели.



18 Обработайте поверхность пореза шероховальным кругом с зернистостью (230 SSG) на низкооборотной дрели, удерживая круг под углом 45° к повреждению. Это необходимо для придания шероховатости на внутренней поверхности пореза. Круг при обработке не должен соприкасаться с нитями металлокорда.



19 Обработайте покрывку с внешней стороны по периметру на ширину 40 мм вокруг повреждения шероховатым кругом с зернистостью (230 SSG) или мелкозернистой абразивной полусферой на низкооборотной дрели.



20 Обработайте края пореза внутри покрывки с помощью текстурной проволочной щетки №S893 на низкооборотной дрели, чтобы придать им необходимую шероховатую текстуру.



21 Обработайте покрывку с внутренней стороны по периметру на ширину 40 мм вокруг повреждения мелкозернистой абразивной полусферой на низкооборотной дрели. Вы должны получить ровную платформу для вулканизационной резины.



22 Очистите место повреждения проволочной щеткой S892 при скорости вращения дрели 4000 об/мин, затем очистите пылесосом.



23 Измерьте длину и ширину обработанного повреждения изнутри покрывки для правильного выбора заплаты.



24 На данном рисунке показано, как правильно измерять размеры повреждения. Длина измеряется по вертикали в направлении от борта до борта, а ширина по горизонтали параллельно беговой дорожке.



25 По сведениям, указанным на боковой поверхности покрывки, определите ширину профиля покрывки, а также является ли покрывка камерной или бескамерной.

Heavy Duty Tire Size	Heavy		Light Truck		Heavy Truck		Tire Diameter
	Width	Length	6.50-7.50 7.50	7.50-10.00 10.00	11.00-14.00 14.00	15.00-20.00 20.00	
1/2" (13mm)	1/2" (13mm)	1/2" (13mm)	1/2" (13mm)	1/2" (13mm)	1/2" (13mm)	1/2" (13mm)	1/2" (13mm)
3/8" (9.5mm)	3/8" (9.5mm)	3/8" (9.5mm)	3/8" (9.5mm)	3/8" (9.5mm)	3/8" (9.5mm)	3/8" (9.5mm)	3/8" (9.5mm)
1/4" (6.3mm)	1/4" (6.3mm)	1/4" (6.3mm)	1/4" (6.3mm)	1/4" (6.3mm)	1/4" (6.3mm)	1/4" (6.3mm)	1/4" (6.3mm)
1/8" (3.2mm)	1/8" (3.2mm)	1/8" (3.2mm)	1/8" (3.2mm)	1/8" (3.2mm)	1/8" (3.2mm)	1/8" (3.2mm)	1/8" (3.2mm)
1/16" (1.6mm)	1/16" (1.6mm)	1/16" (1.6mm)	1/16" (1.6mm)	1/16" (1.6mm)	1/16" (1.6mm)	1/16" (1.6mm)	1/16" (1.6mm)
1/32" (0.8mm)	1/32" (0.8mm)	1/32" (0.8mm)	1/32" (0.8mm)	1/32" (0.8mm)	1/32" (0.8mm)	1/32" (0.8mm)	1/32" (0.8mm)
1/64" (0.4mm)	1/64" (0.4mm)	1/64" (0.4mm)	1/64" (0.4mm)	1/64" (0.4mm)	1/64" (0.4mm)	1/64" (0.4mm)	1/64" (0.4mm)
1/128" (0.2mm)	1/128" (0.2mm)	1/128" (0.2mm)	1/128" (0.2mm)	1/128" (0.2mm)	1/128" (0.2mm)	1/128" (0.2mm)	1/128" (0.2mm)
1/256" (0.1mm)	1/256" (0.1mm)	1/256" (0.1mm)	1/256" (0.1mm)	1/256" (0.1mm)	1/256" (0.1mm)	1/256" (0.1mm)	1/256" (0.1mm)

26 С помощью таблицы по выбору заплат Centech (см. приложение) выберите радиальную заплату на основании размеров повреждения и типа шины.



27 Для дальнейшей вулканизации вам необходимо измерить толщину резинового слоя. Измерьте максимальную глубину пореза и запишите ее значение на внешней стороне покрывки.



28 Очистите место повреждения мягкой проволочной щеткой на низкооборотной дрели с последующей очисткой пылесосом.



29 Очистите пылесосом №S999 обработанную область для удаления металлической стружки и резиновой пыли с внутренней и внешней стороны покрышки.



30 Обозначьте место повреждения покрышки с внешней и внутренней стороны восковым маркировочным мелком. Нарисуйте указательные линии под прямым углом к повреждению на внутренней стороне покрышки в виде креста, чтобы легче можно было отцентрировать заплату.



31 Нанесите клей для холодной №760 или горячей №1082 вулканизации на всю обработанную область вокруг повреждения внутри и снаружи покрышки и дайте ему высохнуть. А. При нанесении клея для горячей вулканизации требуемое время высыхания 15-20 минут (дольше во влажном климате). Удваивайте время высыхания при обнаженном корде. В. При нанесении клея для холодной вулканизации требуемое время высыхания 3-4 минуты (дольше во влажном климате). Нанесите 2 слоя клея и удваивайте время высыхания при ремонте камерной шины.



32 Нарежьте достаточное количество полос из сырой резины толщиной 3 мм, чтобы заполнить обработанный порез. Предварительно положите полоски резины на нагревательный стол и нагрейте примерно до 49°-55°С.



33 Вырежьте платформу сырой резины толщиной 3 мм и шириной на 25 мм больше, чем размеры обработанного повреждения. Расположите платформу сырой резины с внутренней стороны покрышки строго по центру повреждения.



34 Расположите платформу по центру пореза и прижмите ее большим пальцем.



35 Тщательно прикатайте платформу раскаткой от центра к краям.



36 Запрессуйте полоски сырой резины в повреждение с внешней стороны покрышки трамбовкой как можно более компактно.

Примечание: никогда не накладывайте х/б вентиляционные нити на повреждение радиальных покрышек. Влага может попасть в вентиляционные отверстия, и корд будет подвержен коррозии.



37 Закончите процесс запрессовки сырой резины в поврежденное место с помощью раскатки №936.

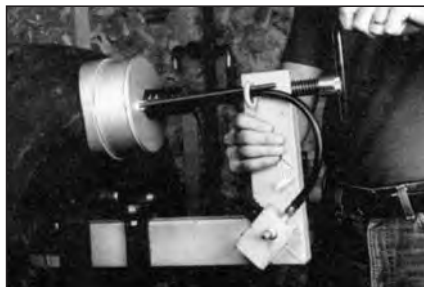


38 Порез должен быть заполнен сырой резиной так, чтобы она выступала на 3-6 мм над поверхностью покрышки. Самая большая толщина слоя сырой резины должна находиться по центру поврежденного места и уменьшаться к его краям.
Внимание! Во избежание выпадения микроконденсата на стальных нитях корда в радиальных покрышках не рекомендуется работать в сырых, неотапливаемых помещениях, так как это может привести к внутренней коррозии нитей металлокорда.



39 Снимите с сырой резины защитную полиэтиленовую пленку.

40 Определите время вулканизации повреждения.
Пример: толщина полоски сырой резины – 3 мм, глубина пореза – 13 мм, толщина слоя сырой резины над поверхностью покрышки – 6 мм. Итого – 22 мм. Для вулканизации каждые 3 мм сырой резины при температуре 149°C (рабочая температура вулканизатора) требуется 10 минут.
Поэтому 7 слоев x 10 минут = 70 минут. Прибавьте время нагрева вулканизатора до 149°C. Необходимо рассчитать время так, чтобы полностью прошел процесс вулканизации, но не было пережигания резины.



41 Установите вулканизатор на покрышку, предварительно убедившись, что нагревательные элементы находятся по центру пореза снаружи и изнутри шины. Для точного расположения нагревательных элементов по центру используйте нарисованные восковым мелком линии.



42 Установите пневмоподжим на вулканизаторе, подсоединив линию подачи воздуха. Подайте давление воздуха не более 2 атм. Если вы используете ручной вулканизатор без пневмоподжима, то вам необходимо снова затянуть его через 5-10 минут после начала процесса вулканизации.



43 Установите таймер, используя расчетное время вулканизации.



44 После окончания вулканизации отсоедините линию подачи воздуха и снимите вулканизатор с покрышки. Дайте покрышке остыть, а затем гибким ножом №942 отрежьте остатки непроваренной резины на покрышке.



45 Используя нарисованные вами линии (см. пункт 30), расположите заплату, выбранную заранее (см. пункт 26), по центру повреждения. Обведите заплату маркировочным мелком по периметру на расстоянии примерно 25 мм от краев заплаты. Это будет область для механической обработки шерохователем.



46 Нанесите чистящую жидкость №704Е с помощью атомайзера №975 на отмеченную область покрышки.



47 Пока отмеченная область еще влажная, удалите грязь скребком №933.



48 Обработайте отмеченную область мелкозернистой абразивной полусферой на низкооборотной дрели до получения ровной шероховатой поверхности. Это нужно для увеличения площади контакта заплаты с покрышкой. При работе всегда пользуйтесь защитными очками №S918.



49 Очистите место повреждения проволочной щеткой S892 на скорости вращения дрели 4000 об/мин, затем очистите пылесосом.



50 Очистите пылесосом №S999 обработанную область для удаления металлической стружки и мелких частиц резины.



51 Нанесите слой клея на обработанную поверхность от центра к краям. Дайте клею примерно 3-5 минут, чтобы он полностью высох.



52 Частично удалите с заплаты синюю защитную пленку и освободите серый слой резины. Это позволит брать заплату, не касаясь руками серого слоя резины во избежание его загрязнения.



53 Расположите заплату строго по центру повреждения и по линиям, которые вы начертили в пункте 30. Убедитесь, что стрелка на заплате направлена к ободу покрышки. Это значит, что направление нитей корда в заплате совпадает с направлением нитей корда в покрышке. Прижмите середину заплаты большим пальцем.
Примечание: перед наложением заплаты убедитесь, что борта покрышки находятся в свободном состоянии.



54 Тщательно прикатайте заплату раскаткой №936 от центра к краям. Нажимайте на раскатку для обеспечения более плотного контакта заплаты и покрышки.



55 Снимите оставшуюся синюю защитную пленку с краев заплаты. Прикатайте всю заплату раскаткой движениями от центра к краям.



56 Снимите прозрачную полиэтиленовую пленку с заплаты. При ремонте бескамерной покрышки нанесите герметик заплат №738 по периметру заплаты и на оставшуюся обработанную поверхность. Если вы ремонтируете камерную покрышку, посыпьте отремонтированное место тальком №736. Это предотвратит слипание серого слоя на краях заплаты и камеры.

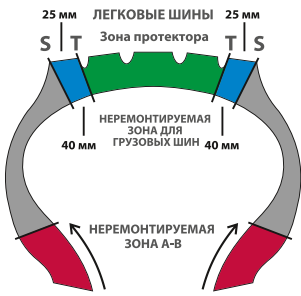


57 Используя мелкозернистую абразивную полусферу на низкооборотной дрели, обработайте место ремонта покрышки снаружи так, чтобы оно стало вровень с остальной поверхностью покрышки. Обработку производите движениями от центра повреждения к краям. Эта операция носит косметический характер.



58 Покрышка готова к эксплуатации. Если ремонт был выполнен при строгом соблюдении данной инструкции, то покрышка прослужит до износа протектора, даже при его многократном восстановлении.

ТАБЛИЦА ПО ВЫБОРУ РАДИАЛЬНЫХ ЗАПЛАТ CENTECH И THERMACURE



НЕРЕМОНТИРУЕМАЯ ЗОНА А-В

ДЛЯ ЛЕГКОВЫХ ШИН 40 мм

ДЛЯ ГРУЗОВЫХ ШИН

165-195	65 мм
205-385	75 мм
425-600	90 мм

ДЛЯ ШИН СЕЛЬХОЗТЕХНИКИ

345-430	100 мм
465-530	115 мм
585 и более	140 мм

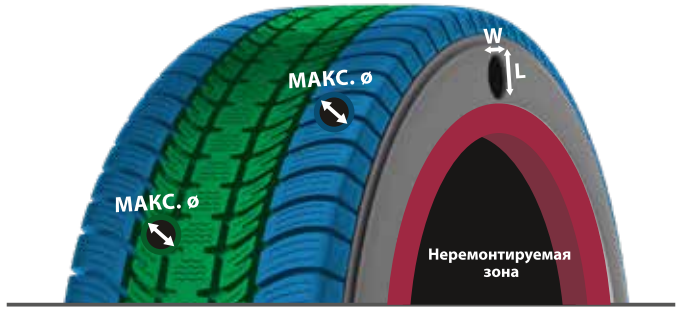


ТАБЛИЦА ПО ВЫБОРУ ЗАПЛАТ ДЛЯ РЕМОНТА РАДИАЛЬНЫХ ЛЕГКОВЫХ ШИН



ЗОНА ПРОТЕКТОРА НАЧИНАЕТСЯ ЧЕРЕЗ 25 мм ОТ КРАЙНЕЙ КАНАВКИ

Размер повреждения на боковой поверхности шины		Диаметр повреждения в протекторе	Индекс скорости до U	Индексы скорости H, V, W, Y, Z и шины Run Flat
Ширина	Длина			
6 мм	13 мм	6 мм	10	10
6 мм	50 мм		12	
10 мм	10 мм	10 мм	10HD	
10 мм	40 мм		12HD	
10 мм	50 мм		14	
13 мм	40 мм	13 мм	12HD	
13 мм	50 мм		14	
20 мм	20 мм	20 мм	12HD	
20 мм	40 мм		12HD	
20 мм	50 мм		14	
25 мм	40 мм	25 мм	14	
25 мм	50 мм		14	

ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ ИНДЕКСА СКОРОСТИ H, V, W, Y ИЛИ Z В ЛЕГКОВЫХ ШИНАХ ОНИ ДОЛЖНЫ РЕМОНТИРОВАТЬСЯ ТОЛЬКО В ЗОНЕ ПРОТЕКТОРА Т-Т С МАКСИМАЛЬНЫМ РАЗМЕРОМ ПОВРЕЖДЕНИЯ 6 мм.

ТАБЛИЦА ПО ВЫБОРУ ЗАПЛАТ ДЛЯ РЕМОНТА РАДИАЛЬНЫХ ШИН СЕЛЬХОЗТЕХНИКИ



ЗОНА ПРОТЕКТОРА НАЧИНАЕТСЯ ЧЕРЕЗ 40 мм ОТ КРАЙНЕЙ КАНАВКИ

Размер повреждения на боковой поверхности шины		Диаметр повреждения в плечевой зоне	Диаметр повреждения в зоне протектора	Размеры шин тракторов		
Ширина	Длина			8-11 8.3-12.4	12-15 13.6-23.5 440/65-600/65	24.5-30.5 620/75-1050/50
6 мм	6 мм	10 мм	12	12	20	
10 мм	10 мм		12	12	20	
10 мм	40 мм		20	20	22	
10 мм	125 мм		26	26	26	
		10 мм	20	20	22	
		20 мм	20	20	22	
20 мм	20 мм	20 мм	20	20	22	
20 мм	75 мм		22	80	80	
			22	80	80	
40 мм	100 мм	40 мм	80	82	82	
			80	82	82	
			80	82	82	
50 мм	80 мм	50 мм	80	82	84	
			82	84	84	
65 мм	75 мм	70 мм	80	82	84	
65 мм	100 мм		80	82	84	
70 мм	70 мм		80	82	84	
			86	86		
80 мм	80 мм	90 мм	84	86		
80 мм	130 мм		84	86		
			88	90		
90 мм	115 мм	90 мм	84	86		
90 мм	180 мм		88	88		
		100 мм	84	86		
100 мм	100 мм	125 мм	84	86		
100 мм	165 мм		86	88		
100 мм	200 мм		88	88		
			86	88		
125 мм	125 мм	125 мм	86	88		
125 мм	250 мм		86	88		
140 мм	150 мм	140 мм	88	90		
150 мм	200 мм		88	90		

ПРИМЕЧАНИЕ: ЭТА ТАБЛИЦА ЯВЛЯЕТСЯ ТОЛЬКО СПРАВОЧНОЙ. НАГРУЗКА НА ШИНУ, СКОРОСТЬ И ДОРОЖНЫЕ УСЛОВИЯ МОГУТ ВЛИЯТЬ НА ОГРАНИЧЕНИЯ ПРИ ВЫБОРЕ ЗАПЛАТ.

ТАБЛИЦА ПО ВЫБОРУ ЗАПЛАТ ДЛЯ РЕМОНТА РАДИАЛЬНЫХ ГРУЗОВЫХ ШИН



ЗОНА ПРОТЕКТОРА НАЧИНАЕТСЯ ЧЕРЕЗ 40 мм ОТ КРАЙНЕЙ КАНАВКИ

Размер повреждения на боковой поверхности шины		Диаметр повреждения в плечевой зоне (Зона S-T)	Диаметр повреждения в зоне протектора (Зона T-T)	Размеры камерных шин		Размеры бескамерных шин		
Ширина	Длина			Лёгкие грузовики с индексом нагрузки до E	Тяжёлые грузовики			
				6.50-12.50	7.50-10.00	11.00-14.00		
				LT 215-285	8-11 235/80-275/80 225/75-295/75	12-16.5 295/80-315/80 305/75-445/65 425/50-495/45		
6 мм	6 мм	6 мм	6 мм	10 или 111	10HD или 111	10HD или 111		
					10	20	20	
		6 мм		22	24	26		
8 мм	8 мм	8 мм	8 мм	12 или 111	12HD или 111	12HD или 111		
					12	20	20	
		8 мм		22	24	26		
1 кабель	40 мм	10 мм	10 мм	20 или 112		20 или 112		
1 кабель	80 мм				20	20	20	
1 кабель	120 мм				22	24	24	
1 кабель	150 мм				24	24	26	
2 кабеля	20 мм	10 мм		20	20	24		
2 кабеля	40 мм				20	24	24	
2 кабеля	60 мм				22	24	26	
2 кабеля	130 мм				26	26	26	
10 мм	40 мм	10 мм		20	26	40		
10 мм	60 мм				22	26	40	
10 мм	80 мм				26	40	42	
10 мм	130 мм				42	42	44	
		10 мм		24	26	26		
		13 мм		22	33 или 40	33 или 40		
13 мм	40 мм	13 мм		22	40	40		
13 мм	70 мм				22	40	42	
13 мм	95 мм				40	42	42	
13 мм	130 мм				44	44	44	
		13 мм		40	40	40		
		20 мм		22	33 или 40	35 или 42		
20 мм	25 мм	20 мм		22	40	40		
20 мм	65 мм				24	42	42	
20 мм	110 мм				42	44	44	
20 мм	130 мм				44	44	44	
		20 мм		40	42	42		
25 мм	50 мм	25 мм		25 мм	33 или 40	35 или 42	37 или 44	
25 мм	80 мм				40	42	44	
25 мм	100 мм				44	44	44	
		25 мм		44	44	44		
32 мм	50 мм	32 мм		32 мм	35 или 42	37 или 44		
32 мм	80 мм				42	44	44	
32 мм	100 мм				44	44	46	

ПРИМЕЧАНИЕ: ЭТА ТАБЛИЦА ЯВЛЯЕТСЯ ТОЛЬКО СПРАВОЧНОЙ. НАГРУЗКА НА ШИНУ, СКОРОСТЬ И ДОРОЖНЫЕ УСЛОВИЯ МОГУТ ВЛИЯТЬ НА ОГРАНИЧЕНИЯ ПРИ ВЫБОРЕ ЗАПЛАТ.

РАЗМЕРЫ ЗАПЛАТ

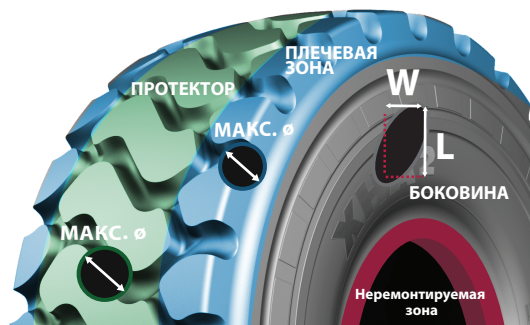
Артикул заплаты	Миллиметры	Артикул заплаты	Миллиметры
СТ10	45 X 75	СТ33	100 X 125
СТ10HD	65 X 80	СТ35	125 X 150
СТ12	60 X 110	СТ37	125 X 170
СТ12HD	70 X 115	СТ40	100 X 200
СТ20	75 X 125	СТ42	125 X 250
СТ22	75 X 165	СТ44	125 X 330
СТ24	75 X 215	СТ46	140 X 405
СТ26	75 X 250		

ЗАПЛАТЫ С АРТИКУЛАМИ В ЗЕЛЕННОЙ РАМКЕ УСТАНАВЛИВАЮТСЯ ТОЛЬКО В ЗОНЕ ПРОТЕКТОРА Т-Т.

ТАБЛИЦА ПО ВЫБОРУ РАДИАЛЬНЫХ ЗАПЛАТ SENTECH, THERMACURE И ЗАПЛАТ НА ТКАНЕВОЙ ОСНОВЕ ДЛЯ РЕМОНТА ШИН ВНЕДОРОЖНОЙ ТЕХНИКИ



Повреждение на боковине		Повреждение в плечевой зоне	Повреждение в протекторе	Размер шины внедорожной техники			
Ширина повреждения, мм	Длина повреждения, мм	Диаметр повреждения, мм	Размер повреждения в мм	В шинах этих размеров удалён герметизирующий слой			
10	75		Диаметр повреждения - 10	14.00-16.00 15.5-20.5 20/65-30/65	18.00-21.00 23.5-26.5 35/65	24.00-30.00 29.5-37.5 40/65-45/65	33.00-40.00 46/90-59/80 50/65-65/65
10	110			42	42	42	44
20	50		Диаметр повреждения - 20	45 или 46	45 или 46	45 или 46	45 или 50
20	140		Повреждение слоёв корда С - 20 Длина радиальных слоёв корда - 45	45	45	45	45
20	200			42	44	44	50
		20		46	46	46	50
				46	50	50	50
25	125		Диаметр повреждения - 25	45 или 46	45 или 46	45 или 46	45 или 50
25	200		Повреждение слоёв корда С - 25 Длина радиальных слоёв корда - 40	45	45	45	45
				46	46	46	50
		25		50	50	50	52
				46	50	52	52
30	100		Диаметр повреждения - 40	45 или 46	45 или 50	55 или 52	55 или 52
30	250		Повреждение слоёв корда С - 40 Длина радиальных слоёв корда - 75		55	55	55
				46	50	52	52
		40		50	50	52	56
				50	50	52	56
40	90		Диаметр повреждения - 50	55 или 50	55 или 52	55 или 52	65 или 52
40	250		Повреждение слоёв корда С - 50 Длина радиальных слоёв корда - 100		65	65	65
40	350			50	52	52	52
40	400			52	52	52	56
				56	56	56	60
		40		60	60	60	60
				50	50	52	56
45	165		Диаметр повреждения - 70	55 или 52	65 или 52	65 или 52	65 или 56
45	250		Повреждение слоёв корда С - 70 Длина радиальных слоёв корда - 90		65	65	65
45	350			52	52	52	56
45	400			56	56	56	60
				60	60	60	60
		50		56	56	75 или 56	75 или 72
			Диаметр повреждения - 90		56	75 или 56	75 или 72
			Повреждение слоёв корда С - 90 Длина радиальных слоёв корда - 140		75	75	75
90	175			52	52	56	56
90	200			52	52	56	72
90	250			56	56	56	72
90	315			56	56	60	60
		90		56	56	62	62
100	140		Диаметр повреждения - 125		72	85 или 72	85 или 72
100	190		Повреждение слоёв корда С - 125 Длина радиальных слоёв корда - 200		85	85	85
100	265			52	52	56	56
110	125			52	52	56	56
110	175			56	56	72	72
110	250			62	62	62	62
120	115			56	60	62	62
120	150			62	62	62	62
120	225			62	62	62	62
125	100		Диаметр повреждения - 165		85	85	85
125	125			72	72	72	72
125	175			62	62	62	62
150	75			72	72	72	72
150	140			72	72	72	72



РАЗМЕР НЕРЕМОНТИРУЕМОЙ ЗОНЫ В РАДИАЛЬНЫХ ШИНАХ ВНЕДОРОЖНОЙ ТЕХНИКИ.

14.00-16.00 (15.5-17.5)	75 мм
18.00-24.00 (20.5-29.5)	125 мм
27.00-33.00 (33.25-37.5)	50 мм
40/65-50/65 (40.5)	170 мм
36.00	200 мм
37.00-40.00 (50.5 и больше)	255 мм

ОПРЕДЕЛЕНИЕ РАЗМЕРА ЗОНЫ РЕМОНТА НА ПРОТЕКТОРЕ

Размеры протектора на радиальной крупногабаритной шине.

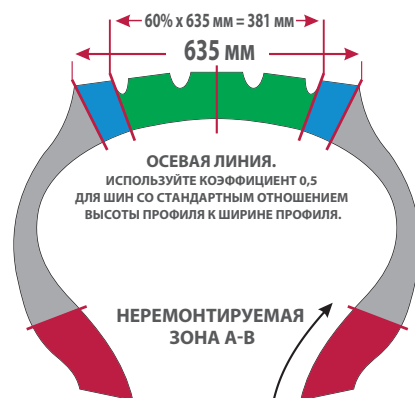
Протектор определяется как 50% от беговой дорожки для шин со стандартным отношением высоты профиля к ширине профиля и 60% для шин с повышенной шириной профиля. Все измерения производятся с внешней стороны шины.

Пример шины со стандартным отношением высоты профиля к ширине профиля (24.00 R35):

Если ширина беговой дорожки 610 мм, то ширина протектора будет 50% от неё, то есть 305 мм, или по 152 мм с каждой стороны от осевой линии протектора. Значит, повреждение в пределах этой зоны должно рассматриваться как повреждение в протекторе.

Пример шины с повышенной шириной профиля (29.5 R29):

Если ширина беговой дорожки 635 мм, то ширина протектора будет 60% от неё, то есть 381 мм, или по 190 мм с каждой стороны от осевой линии протектора. Значит, повреждение в пределах этой зоны должно рассматриваться как повреждение в протекторе.



Размеры заплат, мм	
Тип заплат	Миллиметры
42	125 x 250
44	125 x 330
45	230 x 195
46	140 x 405
50	190 x 500
52	250 x 570
55	330 x 260
56	265 x 735
60	265 x 860
62	325 x 1030
65	420 x 330
72	345 x 760
75	535 x 450
85	710 x 560

Заплаты в зелёной рамке устанавливаются только на протекторе.

Примечание: эта таблица является только справочной. Выбирайте заплату следующего, большего размера для шин, используемых в жёстких условиях эксплуатации, таких как тягачи или скреперы. Нагрузка на шину, скорость и дорожные условия могут влиять на ограничения при выборе заплат.

УСЛОВИЯ, ПРИ КОТОРЫХ ШИНА НЕ ЯВЛЯЕТСЯ РЕМОНТОПРИГОДНОЙ

Шина считается непригодной для ремонта, если имеется одно из следующих повреждений:

- Повреждения шины находятся за пределами зоны ремонтпригодности.
- Размеры повреждения превышают допустимую величину.
- Нити корда борта видны, деформированы или порваны.
- Боковая поверхность или протектор имеют трещину до самого корда.
- Имеется сильное истирание боковой поверхности, через которое виден корд.
- Отремонтировано несколько повреждений на одном и том же участке шины.
- Размер повреждений больше, чем предельные размеры, указанные в таблице по выбору заплат.
- На шине имеются "зажеванные" участки.
- На шине имеются расслоения корда (грыжи).
- Имеются обширные участки оголенного корда (деформированного или порванного).
- Имеется повреждение борта за пределами ремонтируемой зоны.

**Если ремонт был выполнен при строгом соблюдении инструкции,
то шина прослужит до износа протектора,
даже при его многократном восстановлении.**

