



Katalógus



A TÖRTÉNET.....

1961-ben Bob Cornell alapította a 31 Inc. céget, aki a TECH RUBBER elindítójának az unokaöccse volt. Miután 15 évet dolgozott a TECH-nél, Bob megvált a TECH-től, hogy saját üzletbe kezdjen, 32 évesen. Nevet keresve, Bob visszaemlékezett a történetre hogyan használta fel életkorát a Phillips 66 Oil Company megalkotója a cég alapításakor. Erre az ötletre asszociálva, „32”-re keresztelte volna cége nevét. Ez azonban nem volt bejegyezhető, ezért született a „31 Incorporated”. Bár a márkanév „X-tra Seal” találóbb volna, mégis könnyebben felejthető, a „31 Inc” egyszerűbben megjegyezhető, és könnyebben fordítható idegen nyelvekre.

1985 óta a 31 Inc. drasztikus gazdasági növekedést ért nem, nemcsak a hazai, hanem az export piacokon is. A cég főhadiszállása egy kis mezőgazdasági övezetben Newcomerstown-ban, OHIO USA-ban található, a világ különböző tájain, családok százainak megélhetése függ a cég működésétől.

MINŐSÉG

Miután a cég elkötelezte magát a minőségi abroncs-javító anyagok gyártása mellett, szigorú minőségellenőrzési rendszert vezetett be. A házon belüli minőségi előírások és azok betartásának ellenőrzése, az erre a célra kiképzett személyek hatáskörébe tartozik, akik a termelés minden lépését hivatottak közlelről felügyelik. Minden beérkező anyagot egy irányadó szabványhoz kell vizsgálni. Ezeket a szabványokat sok év sikeres termelési teljesítménye formálta. Az alapanyagokat és késztermékeket egyaránt vizsgálják a cég modern laboratóriumában, amelyben számos high-tech berendezés található, beleértve egy sor olyan speciális vizsgálatokra kifejlesztett berendezést, amelyet csak a 31 Inc, cégnél használnak. Vizsgálják és jegyzőkönyveznek olyan adatokat, mint például szakító szilárdság, nyúlékonyság, fajsúly, viszkozitás stb. Ezek az adatok és jellemzők nélkülözhetetlenek egy tartalmában magas minőségi színvonalú gyártás beindításában és fenntartásában.

BETANÍTÁS ÉS OKTATÁS....

A cég nagyon fontosnak tartja a gumiabroncs javító anyagok használatának betanítását mindazok számára, akik az iparágban ezzel foglalkozni kívánnak. Ennek jegyében a 31 Inc. cég a javítási technológiáról videó felvételeket készített. Ezek a kazetták olyan témákkal foglalkoznak, mint kisebb szöglyuk sérülések, illetve nagyobb hasadások szakszerű javítása, amely megfelel az abroncsgyártók által javasolt helyreállítási technológiáknak.



Az oktatás másrészt pedig kiterjed a forgalmazók és felhasználók telephelyein a javítási módszerek bemutatására. A különböző földrajzi területekért felelős kollégáink mind legalább 20 éves tapasztalattal rendelkeznek a gumiabroncs javító iparban, és mindegyikük a gyártók által ajánlott javítási eljárásokat illetve tapasztalatokat tudják átadni, a mindennapi életben felmerülő problémákra.

KUTATÁS ÉS FEJLESZTÉS...

A kutatásban és fejlesztésben résztvevő kollégák a 31. Inc cégnél mindannyian szakképzett vegyészek és mérnökök, akik mind az új fejlesztésű és meglévő termékek továbbfejlesztésében részt vesznek. Külső laboratóriumok, bevonására akkor kerül sor, amikor termékek értékelésére van szükség, és ezek a vizsgálatok házon belül nem végezhetőek el. Ilyen esetekben a BF Goodrich Kutatási és Fejlesztési Vizsgálati Központ, a világhírű Szabvány Vizsgálati Laboratórium és más kiemelkedő Akron, OH területén lévő bevizsgáló állomások adottságait veszik igénybe. A céggel így együttműködő vegyészek, mérnökök, együttesen több, mint 100 éves gumiipari kutatási és fejlesztési tapasztalat eredményeire alapozhatják munkájukat. Ezt a tapasztalatot többek között olyan jelentős cégnek végzett munkában szerezték, mint a Goodyear, Cooper, Kex és Hercules. Ezek a szakemberek ahhoz vannak szokva, hogy magas gumiipari követelményeknek tegyenek eleget a termék és a technológia terén egyaránt.



X-TRA SEAL

Tömlő javítás

A tömlőn általában **hasadás vagy tűszúrás** formájában jelentkezik a sérülés.

- A hasadás széleit ollóval **elkerekítjük**, ezzel megakadályozzuk a továbbhasadást.
- Kaparóval /**936**/, eltávolítjuk a szennyeződést.
- Kiválasztjuk a megfelelő méretű tömlőfoltot úgy, hogy a sérüléstől a folt legalább 1,5-2 cm fedésben legyen minden pontján, és ezt **krétával körvonalazzuk**.
- A körvonalazott területet **vékonyan felhorzsoljuk**.
- **Porszívóval** /nem fújó, hanem szívó/ eltávolítjuk a horzslékot.
- Alkalmazzuk a kémiai érdesítőt **14-100** és a **rongyot** ezzel fellazítjuk a gumi felületet a cement befogadására.
- Száradás után bekenjük a **cementtel /14-008/ vékonyan** és hagyjuk száradni, amíg eltűnik a nedvessége.
- Amikor már majdnem teljesen száraz, a tömlőfoltról eltávolítjuk az alsó **kék fóliát** úgy, hogy a szürke párnagumi réteget **kézzel nem érintjük**.
- A folt középpontját a **sérülés középpontjára helyezzük**, és felülről a felhorzsolts felületre simítjuk.
- Rádlival /**933**/ **rágörgözzük** a foltot a sérülésre, középponttól kifelé haladva, hogy légzárvány ne maradhasson a folt és a tömlő között.
- Eltávolítjuk a foltot felülről takaró átlátszó fóliát.
- Utolsó lépésként **butyl javítóval /14-128/** bekenjük a folt széleit, és amit az nem takar a felhorzsolts felületből. Száradás után a tömlő visszaszerelhető az abroncsba.



Foltok

<u>Cikk szám</u>	<u>Megnevezés</u>	<u>Méret</u>	<u>Db / Doboz</u>
11-000	Tömlő folt	32 mm	100
11-001	Tömlő folt	43	40
11-002	Tömlő folt	57	30
11-004	Tömlő folt	48x64 mm	30
11-005	Tömlő folt	51x101mm	20



11-000 - 003



11-004



11-005

X-TRA SEAL

Behúzószál használata, gyors javítás



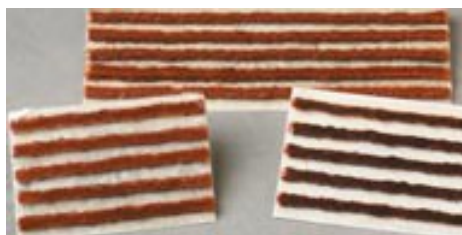
Hangsúlyozzuk, hogy ez a javítási mód csak **fűtőfelületen** végezhető, és ott is csak akkor, ha meg vagyunk győződve arról, hogy a sérülést okozó, beható tárgy az abroncs belsejében nem okozott egyéb karcot vagy vágást. Amennyiben erről nem vagyunk meggyőződve, az abroncsot a biztonság érdekében inkább szétszedjük, és gombával javítunk.

- Meggyőződünk a sérülés **javíthatóságáról**.
- Az abroncsot leeresztjük **1 atmoszférára**, illetve az üzemi nyomás felére.
- A spirál szerszámmal **/915/** kitisztítjuk a sérülést a szennyeződéstől, és eldolgozzuk vele az acélszalakat.
- Néhány csepp **cementet folytatunk** a lyukba, vagy spirál szerszám segítségével bevisszük a lyukba, hogy a behúzószál könnyebben becsússzon.
- Befűzzük a **12-362** behúzószál felét a tübe **/14-307/** ügyelve arra, hogy kézzel csak a szál végét fogjuk meg, amit úgy is le fogunk vágni.
- A tüt **merőlegesen**, nagy erővel benyomjuk a lyukba a behúzószállal együtt, és utána kihúzzuk a tüt. A behúzószál hurkot képez az abroncs belsejében.
- A behúzószálból kilógó részt, a felület szintjén **levágjuk**, várunk pár percet, és felfűjjük az abroncsot a megfelelő atmoszférára, és a kerék visszaszerelhető.

Általában végleges javítást eredményez ez a fajta javítás is, de csak akkor, ha meggyőződünk róla, hogy nincs semmiféle szivárgás mellette, illetve a beható tárgy nem okozott belső sérülést.

V sebességű abroncsok esetében ez a technológia már egyáltalán nem alkalmazható.

Cikkszám	Megnevezés	Méret	Db / Doboz
12-362	Behúzószál	204 mm	25
12-220	Behúzószál	95 mm	50



XTRA SEAL

Gombás javítás

A gombás javítást **szöglyukak, maximum csavarok okozta sérülések javítására** alkalmazzuk. Az abroncsot minden esetben leszereljük a keréktárcsáról, és a sérülést okozó tárgyat eltávolítva, meghatározzuk a tárgy behatolásának szögét. Amennyiben a tárgy nem található, használjuk a Spirál szerszámot /915/, amelynek a hegye különböző átmérőjű lyukak esetében is megmutatja a sérülés szögét. Amennyiben ez a szög **25 foknál** nagyobb mértékben tér el a merőlegestől, akkor külön gombaszárat és tapaszt kell használni, mert a gomba feje és szára között először is légzárvány marad, ami előbb utóbb az abroncsban réteg szétválást fogja okozni, másrészt a gomba fej és szár között olyan feszültség marad fenn, ami a szár leszakadását okozza, és idővel kihullik a lyukból, szennyeződés fog bekerülni a sérülésbe, és felnyomja a gombafejet, sokkal nagyobb sérülés okozva, mint az eredeti javítás volt.

- A sérülés pontos meghatározása után, **kaparóval /936/** eltávolítjuk a belső szennyeződést.
- Ezután körvonalazzuk a gomba fejét, vagy a használni kívánt tapaszt **krétával** úgy, hogy a sérülés a középpontban helyezkedjen el.
- Karbid fúróval, vagy /915/ **spirál szerszámmal** kitisztítjuk a sérülés belsejét /a lyukat/, ügyelve arra, hogy a sérülésből ne csináljunk nagyobbat, mint az eredetileg volt, csak a szennyeződést távolítsuk el, és az acélszalak végeit dolgozzuk el, hogy azok ne tudják a későbbiekben elvágni a behúzott gombaszárat.
- Innen alkalmazzuk a lépéseket, mely a tömlő javításnál már szerepel **4./től a 8./pontig** bezárólag.
- Egy kis **cementet cseppentsünk a lyukba** is, hogy a gombaszár könnyebben tudjon behatolni.
- A gombaszárat helyezzük belülről a lyukba, és a **túloldalán** fogóval húzzuk ki. Addig toljuk belülről, ameddig lehetséges, hogy a gombaszárnak minél hosszabb részét tudjuk megfogni a fogóval, és addig húzzuk, ameddig a gombafej szinte homorúan fekszik a sérülésben.
- Legörgözzük a gombafejet a **rádlival /933/ légzárvány mentesen**, középponttól kifelé haladva, majd eltávolítjuk a felső fóliát.
- A **gombaszárat** a fogóval meghúzzuk, és az abroncs felületénél **elvágjuk**.
- Utolsó lépésként belül a gombafej szélét és a túlnyúló, felhorzolt felületet butyl javítóval / **14-128/** pótoljuk, hogy a porózusságot megakadályozzuk.

Az abroncs ezek után kész a szerelésre.

Személyabroncsok esetében gombával csak H sebességig szabad teljes körűen javítani.
A V sebességű abroncsokat már csak a futófelületen szabad javítani, maximum 3 mm-es gombát igénylő sérülésig.
V sebesség feletti abroncsok javítása TILOS!

Javító gombák

Cikkszám **Megnevezés** **Méret (fej/szár)** **Db / Doboz**

13-381SQ **Javító gomba** **42x42mm/45mm** **20**

Ennek a gombának 5 mm-es, rövid, fém burkolatú szára van, és 38x38 mm-es szögletes gomba feje/tapasza van. Ez a gomba az abroncs minden javítható területén alkalmazható, akár futó felületen, oldal falon vagy vállban, mind radiál, mind pedig diagonál abroncsokban. A sérülés helyét, az XTRA SEAL 14-345 kóddal ellátott karbid fúrójával kell előkészíteni. / az erre vonatkozó leírást a 13-672 gomba leírásánál lehet részletesen megtalálni./ A gomba tapasza, gumi megerősítéssel van ellátva, de nem radiál szerkezethez alkalmazkodik.



13-382SQ **Javító gomba** **63x63mm/7,9mm** **15**

Ez a gomba 8 mm-es szárral és 57 x57 mm-es fejfel/tapasszal készül. A sérülés helyét, az XTRA SEAL 13-346 kóddal ellátott karbid fúróval célszerű megfúrni, hogy a javítást könnyen, biztonságosan és maradandóan lehessen elvégezni. Más szerszám, ami nem pontosan ezzel a mérettel és ilyen fog kiképzéssel rendelkezik, vagy kisebb, vagy nagyobb lyukat fog kialakítani, és ez azzal jár, hogy a gombaszára leszakad az erőteljes huzogatás következtében, vagy a gombaszár nem tölti ki eléggé a sérülés helyét, és akkor az utólag bekerülő szennyeződés réteg szétválást fog okozni az abroncs szerkezetében. /érdemes elolvasni a többi gomba leírását is, mert mindegyiknél más hasznos tudnivalót talál./



13-383 **Javító gomba** **48mm / 6mm** **20**

Ennek a gombának a szára 6 mm, míg a feje/tapasza 48 mm átmérőjű, extra gumiréteg megerősítéssel. A sérülés helyét, az XTRA SEAL 14-345 kóddal ellátott karbid fúróval célszerű előkészíteni. A gombaszára húzott fém borító tűske azt a célt szolgálja, hogy a gombaszárat könnyebben lehessen átjuttatni a kifúrt lyukon. Arra azonban ügyelni kell, hogy ott fogjuk meg a fogóval a gombaszárat, ahol már a gumit is fogjuk, ellenkező esetben a fém borító tűskét lehúzzuk a gumiszárról, és szenvedhetünk a helyreillesztéssel. A gombaszára ezeknél az anyagoknál sokkal rövidebb, mint azt egyéb anyagoknál megszoktunk, de ennek pusztán az az oka, hogy minél kevesebb értékes anyag vesszen kárba. A hossz ugyanis pont elegendő az abroncs bármely falvastagságának átfogására. /olvassa el a többi gomba leírását is, mindenhol más hasznos információt fog találni./



13-386 **Javító gomba** **60x60mm/ 11x4,5 mm** **10**

Ennek a gombának lapos szára és 57x57 mm-es extra gumi megerősítésű feje/tapasza van. Ez a gomba legalkalmasabb a hasadásos sérülés javítására. A sérülés helyét vékony lapos reszelővel célszerű előkészíteni, ügyelve arra, hogy a sérülést ne nagyobbítsuk. Miután a reszeléssel a szennyezett felületet eltávolítottuk és az esetleges acél szál végét is eldolgoztuk, következik a porszívás, ami nem elengedhető, hiszen a gumi és egyéb örlemények sérülésben maradása minden bizonnyal légzárványok képződését fogja előidézni, és ez igen nagy valószínűséggel a javítóanyag kimozgásához és az abroncs szerkezet réteg szétváláshoz fog vezetni.



13-670 **Javító gomba** **25 mm/ 3 mm** **20**

Ez az Xtra Seal javító gomba 3 mm-es szárral rendelkezik, és a gomba feje 25 mm átmérőjű. Szeglyuk méretű sérülés javításához alkalmas. A gombaszár fém szállal van ellátva, a könnyebb áthúzás érdekében, arra azonban ügyelni kell, hogy amikor a gombaszárat a fofóval megfogjuk és a helyére húzzuk, ne a fémszárnál, hanem annál feljebb fogjuk meg, hiszen nem a fémszárat akarjuk kihúzni a helyéről, hanem a gombaszár kihúzásával akarjuk a gomba fejét a sérülésre helyezni. A gomba feje, a tapasz alja szürke párnagumival van ellátva, amely biztosítja a megfelelő kötést, akár vegyi, tehát hideg vulkanizálási, akár meleg vulkanizálási technológiát alkalmazva. /olvassa el a többi gomba leírását is, mert a szövegrész mindenhol más és más/



13-672 Javító gomba 38 mm/ 5 mm 24

Ez a javító gomba 6 mm-es szárral rendelkezik, és a gomba fejeként szereplő tapasz, 45 mm átmérőjű. A sérülés kimunkálásához az Xtra Seal 14-345 kód alatt megtalálható karbid fúró használata szükséges. Egyáltalán nem javasolt a gombaszárak helyének előkészítése különböző spirál vagy egyéb, nem a gumis szakma számára előállított fúró használata, ugyanis a kimunkált lyuk pereme nem lesz egyenletes, és így annak tömítése sem lehet tökéletes. Amint azt tudjuk, a nem tökéletes tömítettség azt eredményezi, hogy akár légzárvány maradhat a sérülés helyén, ami a szövetrétegek között munkálkodik, és réteg szétváláshoz vezethet, vagy lehetőséget biztosít a külső szennyeződés bekerülésének a sérülésbe, ami szintén a rétegek szétválását eredményezheti, és ez hosszútávon a javítást teszi semmissé. /olvassa el a többi gomba leírását is, mert mindenhol más hasznos tudnivalót fog találni./



13-673 Javító gomba 50 mm/ 8 mm 24

Ennek a javító gombának 8 mm-es, fémszállal kombinált szára és 50 mm átmérőjű gomba feje, tapasza van. A sérülés helyét az XTRA SEAL 14-346 kódszámmal ellátott karbid fúróval kell előkészíteni, nem pedig különböző spirál szerszámmal, vagy nem a gumis szakma számára előállított fúrot használva /indok a 13-672 termék leírásánál megtalálható/. A karbid fúró anyaga több év javítási munkálataira elegendő, igaz nem tartozik az olcsó szerszámok közé /a szerszámok menüpontban megtalálható az ár/, azonban a célnak pont megfelel, és az Ön munkáját hivatott elősegíteni. Ezen nem célszerű spórolni. /más hasznos tudnivalót fog találni a többi gomba leírásánál./









13-674 Javító gomba 50 mm/ 9mm 24

Ez a gomba 10 mm-es, fémmel kombinált gombaszárral és 50mm-es fejjel /tapasszal/ van ellátva. Csak akkor használjuk, ha a sérülést okozó tárgy, a merőleges behatoláshoz képest max. 25 fokban tér el akár bal, akár jobb irányba. Ennél nagyobb elhajlás azt eredményezi, hogy a gombaszára és tapasza között olyan feszültség és légzárvány keletkezik, ami a javítást teljesen sikertelenné teszi. A gomba csomagolásának tetején található perforált ábra segít abban, hogy könnyen meg tudjuk határozni a sérülést okozó tárgy behatolásának szögét, és segít eldönteni, hogy a kiválasztott gombát, vagy külön gombaszárat és tapaszt használjunk inkább./több leírás a gombákkal kapcsolatban a többi méretnél./



Tapasz szárok

Abban az esetben alkalmazandó amikor a sérülés szöge nagyobb mint 45' .

Cikkszám	Megnevezés	Méret	Db/doboz	
13-621	Tapasz szár	6 mm	20	 13-621
13-623	Tapasz szár	10 mm	20	 13-623
13-624	Tapasz szár fémszál nélkül	13 mm	5	 13-624
13-635	Tapasz szár	16 mm	5	 13-635
13-636	Tapasz szár	22 mm	5	 13-636
13-638	Tapasz szár	31 mm	5	 13-638

Diagonál tapaszok

<u>Cikkszám</u>	<u>Megnevezés</u>	<u>Méret</u>	<u>Db/doboz</u>
11-453	Diagonál tapasz	108 mm	10
11-454	Diagonál tapasz	137 mm	10
11-455	Diagonál tapasz	165 mm	10
11-456	Diagonál tapasz	240 mm	5
11-457	Diagonál tapasz	298 mm	5
11-458	Diagonál tapasz	343 mm	5



RADIÁL TAPASZOK

Ezeket a radiál tapaszokat a sérülés középpontjára irányítva kell alkalmazni, mindig figyelembe véve a radiál szálak elhelyezkedésének irányát. A tapaszon található nyilak mutatják az abroncs radiál szálaival való egyező irányt. A tapasz alkalmazható mind futó felületi, mind pedig oldalfal sérülés javítására. Ebben a termék csoportban, a radiál tapaszok rétegenként vannak felépítve, és mindenegyes réteg szövetei, külön visszahajlítva vannak eldolgolva azért, hogy az abroncs rugózása ne tudja kikezdeni a tapasz felépítését, és ne okozzon benne réteg szétválást. A tapasz használható hideg, vagy alacsony hőmérsékletű meleg vulkanizáláshoz.

<u>Cikk szám</u>	<u>Megnevezés</u>	<u>Méret</u>	<u>Db/doboz</u>
------------------	-------------------	--------------	-----------------

11-810	Radiál tapasz	57x76mm	20
---------------	----------------------	----------------	-----------

1 ply rétegű, szürke párnagumival és radiál irány bejelöléssel ellátva

11-812	Radiál tapasz	57x102mm	10
---------------	----------------------	-----------------	-----------

1 ply rétegű, szürke párnagumival és radiál irány bejelöléssel ellátva

11-814	Radiál tapasz	95x102mm	10
---------------	----------------------	-----------------	-----------

Akár 50 mm hosszú fűtőfelületi sérülés javítására is ez a tapasz a legjobb megoldás, természetesen a személygépkocsik esetében, hiszen a tapasz csak 1 ply rétegű, így a kis- és nagy teher abroncsoknál elvárt magasabb terhelhetőség pótlására nem alkalmas

11-820	Radiál tapasz	76x125mm	10
---------------	----------------------	-----------------	-----------

A 11-820 tapasz már 2 ply rétegű kialakítással rendelkezik, tehát a kis- és nagyteher abroncsok egyes javításaira is alkalmas, a nagyobb terhelhetőség visszaállítása miatt. A tapasz nagyon rugalmas, ezért egy kézzel is könnyen lehet a sérülés középpontjára helyezni anélkül, hogy ujjainkkal beszennyeznénk a szürke párnagumi részét, ami azután a tapadás minőségének romlását eredményezné.

11-822	Radiál tapasz	76x150mm	10
---------------	----------------------	-----------------	-----------

11-824	Radiál tapasz	76x215mm	10
---------------	----------------------	-----------------	-----------

Ez a tapasz 2 ply rétegű, tehát kis és nagyteher abroncs egyes sérüléseinek javítására is alkalmas. Készül a tapasz "R" változatban is, amely kifejezetten a meleg vulkanizálási eljárásra készül. Az alkalmazható hőmérséklet 132-160 C, és 10 perc időtartam 3 mm-enként. Ez persze azt jelenti, hogy a külső nyersgumi és a belső tapaszolás egy menetben végezhető munkafolyamat.

11-835	Radiál tapasz	133x185mm	10
---------------	----------------------	------------------	-----------

A tapasz 3 ply rétegű, mégis nagyon könnyen hajlítható, tehát egy kéz is elegendő ahhoz, hogy a sérülés középpontjára helyezzük, és közben még a szétfeszített abroncsot is meg tudjuk támasztani. A tapasz alkalmas hideg és alacsony hőmérsékleten történő vulkanizálásra. Amennyiben meleg vulkanizálásra akarjuk használni, akkor az 'R' változatot kell használni. Ha Ön szeretné meleg vulkanizálásra is kipróbálni a tapaszt jelezze, és felkészülünk a kiszolgálásra.

11-840	Radiál tapasz	102x109mm	10
---------------	----------------------	------------------	-----------

A tapasz 3 ply rétegű, és alkalmas hideg és alacsony hőmérsékleten történő vulkanizálásra. Az új konstrukciójú kötőgumi alkalmazásával megoldódott az a sokat hangoztatott probléma, hogy a túl rugalmas anyag megnyúlik, és kitüremkedik a javítás felületén, és dudort képez. Ugyan a korábbi megoldás sem okozott problémát, hiszen a tapasz a rugalmassága ellenére is átvette a súlyindexben megjelölt terhelést, csak kozmetikai szempontból volt esetleg megkérdőjelezhető. Az új megoldás azonban ezt is megoldja.

11-842	Radiál tapasz	125x254mm	10
---------------	----------------------	------------------	-----------

A tapasz 4 ply rétegű, és alkalmas mind hideg, tehát kémiai, mindpedig alacsony hőmérsékletű vulkanizálásra, mind a teher, mindpedig a földmunkagépek a abroncsaiban. Az alacsony hőmérséklet alkalmazása miatt, ezt a tapaszt nem szabad egy lépésben használni a nyersgumi vulkanizálásával, csak azt követően.



11-844 Radiál tapasz 125x330mm 10

A tapasz 4 ply rétegű, és alkalmas mind hideg, tehát kémiai, mindpedig alacsony hőmérsékletű vuok lkanizálásra. Ideális tapasz méret és szerkezet a földmunkagép abroncsok sérüléseire, sőt a teherabroncsok vállrészében keletkezett max. 40 mm átmérőjű sérülés is ezzel a tapasszal javítható.

11-880 Radiál tapasz 153x197mm 5

2 ply rétegű tapaszról van szó, amely elsősorban a radiál mezőgazdasági abroncsok sérüléseire való. Amikor egy ilyen tapaszt építünk be, egy kalciumot is tartalmazó mezőgazdasági abroncsba, a teljes tapasz felületet át kell kenni a 14-128 kódszámú butyl pótló anyaggal.

11-882 Radiál tapasz 190x254mm 5

A tapasz 3 ply rétegű, és elsősorban a traktor radiál abroncsok javítására ideális. A legnagyobb javítható sérülés 80x80 mm. Amennyiben az abroncs anyaga kalciumot tartalmaz, célszerű a tapasz teljes felületét, a tapasz körül felhorzsolt felülettel együtt bekenni a 14-128 kódszámú butyl pótló anyaggal, hogy az esetleges porózitást megelőzzük.

11-884 Radiál tapasz 216x292mm 5

A tapasz 3 ply rétegű, és elsősorban a traktor radiál abroncsok javítására ideális. A legnagyobb javítható sérülés 100x100 mm. Amennyiben az abroncs anyaga kalciumot tartalmaz, célszerű a tapasz teljes felületét, a tapasz körül felhorzsolt felülettel együtt.

11-886 Radiál tapasz 248x343mm 5

A tapasz 3 ply rétegű, és elsősorban a traktor radiál abroncsok javítására ideális. A legnagyobb javítható sérülés 100x100 mm. Amennyiben az abroncs anyaga kalciumot tartalmaz, célszerű a tapasz teljes felületét, a tapasz körül felhorzsolt felülettel együtt

Szeglyuktapaszok

Cikkszám	Megnevezés	Méret	Db/doboz
11-307	Szeglyuktapasz	38x38 mm	50
11-308	Szeglyuktapasz	45x45 mm	25
11-309	Szeglyuktapasz	50x50 mm	50
11-311	Szeglyuktapasz	60x60 mm	50



Oldatok

<u>Cikkszám</u>	<u>Megnevezés</u>	<u>Kiszerezés</u>
-----------------	-------------------	-------------------

14-008	Chemical Cement	236 ml
---------------	------------------------	---------------

Ez az egy fajta cement használható minden Xtra Seal anyaghoz, legyen az meleg, vagy hideg technológia. Gyorsan száradó cementről van szó. Amikor az anyagot a flakokban lévő ecsettel felhordtuk a megtisztított, és kémiai érdesítővel felpuhított felületre, addig kell várni, amíg a cement majdnem teljes száradásig beszívódik az abroncs gumi felületébe, és a tapaszt csak ez után helyezük a felületre, és görgőzzük le. A cement alkalmas minden olyan javítóanyag megkötéséhez, amely valamilyen mértékben elővulkanizált párnagumi felülettel rendelkezik.



11-008

14-032	Chemical Cement	945 ml
---------------	------------------------	---------------

Ez az egy fajta cement használható minden Xtra Seal anyaghoz, legyen az meleg, vagy hideg technológia. Gyorsan száradó cementről van szó. Amikor az anyagot a flakokban lévő ecsettel felhordtuk a megtisztított, és kémiai érdesítővel felpuhított felületre, addig kell várni, amíg a cement majdnem teljes száradásig beszívódik az abroncs gumi felületébe, és a tapaszt csak ez után helyezük a felületre, és görgőzzük le. A cement alkalmas minden olyan javítóanyag megkötéséhez, amely valamilyen mértékben elővulkanizált párnagumi felülettel rendelkezik.



14-032

14-100	Kémiai érdesítő	945 ml
---------------	------------------------	---------------

Az Xtra Seal kémiai érdesítő feladata, hogy eltávolítson mindennemű szennyeződést a javítandó felületről. Egyben az is a feladata, hogy a már felhorzolt és kipórszívóztott felületre ismét felhordva, a gumi anyagát felpuhítsa, és befogadóvá tegye a cement beszívódására, sokkal mélyebb rétegben, ami azért fontos, hogy a tapasz alján lévő párnagumi, a cementtel találkozva, bele tudjon olvadni a gumiabroncs mélyebb rétegébe, és ezáltal tudjon biztosabb kötést garantálni. Sok partnerünk ezt az anyagot használja mindenféle ragasztóanyag eltávolítására, például az alu.felniken a ragaszható súlyok maradványainak eltávolítására, vagy a használható súlyok alatt a felni megtisztítására.



14-100

14-101	Felnitömítő	945 ml
---------------	--------------------	---------------

Az Xtra Seal Bead Sealer egy vastag, fekete anyag /gyúlékony/, amely nem higított és nem is higítható, ellenben korlátlan ideig használható, és az a feladata, hogy a felni és az abroncs pereme között keletkezett hajszáltrepedéseket tömítse. Sokan használják, nagy meglepéssel, mert az anyag vastagsága mindig állandó.



14-128	Légzáró folyadék	472 ml
---------------	-------------------------	---------------



14-755 **Szivárgás vizsgáló 236 ml**
koncentrátum



14-550 **Talk púder 0,45 kg**




14-754 **Fehér gumi tisztító 945 ml**





14-754

Szerszámok

Cikkszám **Megnevezés**

916 Profi súlyfogó 

917 Súlyfogó alu.felnihez 

14-204 Spirál szerszám 


14-314 Rádli


14-307 Befűző tű+nyél személy 



14-307 Befűző tű+nyél teher


14-936 Kaparó 


672 Szelepbehúzó 


672 Szelepbehúzó alu.felnihez 


673 Szeleptű csavarhúzó

674 Szeleptű csavarhúzó hosszú

14-345 Karbidfűrő 5-7 mm szárhoz 

14-346 Karbidfűrő 6-8 mm szárhoz 

14-347 Karbidfűrő 8-10 mm szárhoz 

14-348 Karbidfűrő 10-13 mm szárhoz 

14-349	Karbidfúró 13-15 mm szárhoz	
14-323	Gyantázott drótkorong	
676A	Szelepmetsző	
676	Szelepmetsző	
14-320	Horzsolócsésze	