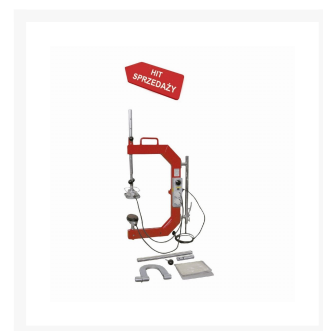




Termopres Standard - 160° - wulkanizator do opon



Urządzenie do wulkanizacji uszkodzeń w oponach diagonalnych i radialnych wszystkich typów i rozmiarów.

Urządzenie do wulkanizacji uszkodzeń w oponach diagonalnych i radialnych wszystkich typów i rozmiarów.

Umożliwia naprawę opon w czole, barku i na boku oraz naprawę dętek i wymianę zaworów.

Urządzenie posiada kompensację siły docisku, stabilizację temperatury, a także zegar do regulacji czasu wulkanizacji. Wyposażony w element grzewczy 160°C, który skraca proces wulkanizacji o połowę.

Wyposażenie standardowe:

- elementy grzejne: górny i dolny z nakładką tkaninowo-gumową,
- skrzynka elektryczna sterująca z wyłącznikiem czasowym,
- tuleje: krótka, średnia i długa,
- worek z granulatem PKW,
- blacha aluminiowa,
- kształtka U.

ZASADY DZIAŁANIA

1. **Montaż termopresu** - W celu wykonania właściwego docisku należy prasę zamontować centrycznie względem uszkodzenia. Pomocne w tym celu jest narysowanie kredą układu współrzędnych których przecięcie wskaże środek uszkodzenia.
2. **Worki dociskowe** wypełniane są aluminiowym granulatem dobrze przewodzącym ciepło. Stosujemy je w przypadku, gdy dolna lub górna płyta grzewcza nie może równomiernie docisnąć całej powierzchni uszkodzenia, ze względu na kształt lub strefę opony. Zastosowanie worka powoduje, że ciepło równomiernie rozkłada się na całej powierzchni naprawy, a tuleja dociskowa obciążona jest równomiernie. **Uwaga:** Worek należy tak uformować w oponie lub na oponie, aby płyta grzewcza znajdowała się na nim w całości.
3. **Blacha aluminiowa** - W przypadku gdy płyta grzewcza i worek z granulatem nie przykrywają całego miejsca uszkodzenia, musimy stosować blachę aluminiową wkładaną między oponę i worek z granulatem bardzo skutecznie przenoszącą ciepło na całej swej powierzchni. **Wskazówka:** Przy naprawach opon dostawczych i ciężarowych należy stosować zawsze blachę pod worki. Osiągamy przez to lepszy docisk i rozkład temperatury.
4. **Demontaż termopresu** - Po wulkanizacji należy zdemontować TERMOPRES „na ciepło”. Procesu stygnięcia nie wolno przyspieszać wodą lub podobnie działającymi środkami. Do kolejnych czynności można przystąpić po całkowitym wystygnięciu opony
5. **Czasy grzania** są ważne tylko dla oryginalnych materiałów TIP TOP. Na każdy 1mm grubości gumy w miejscu naprawy przyjmuje się czas grzania 4 min. Stosując poduszkę dociskową z granulatem doliczamy 60min. Przy oponach diagonalnych pojazdów rolniczych i terenowych z wysokim klockami bieżnika czas grzania wydłużamy o 50%. **Uwaga:** Podane czasy są ważne przy założeniu, że temperatura otoczenia podczas wykonywania naprawy nie spada poniżej +5°C.

Dodatkowe informacje

Indeks	TP517-0100
EAN	5904533336337
Dane techniczne	• Waga: 33 kg • Zasilanie: 230 V / 50 Hz • Pobór mocy: 540 W
Gwarancja	Gwarancja: 12 miesięcy

