



Kołki do naprawy opon Remastem 10 PREMIUM







Do wypełniania kanałów cylindrycznych uszkodzeń w czole opony.

Opis

Kołki Remastem produkowane są w Niemczech przez lidera w branży materiałów wulkanizacyjnych, Rema Tip Top.

Zastosowanie

Kołki Remastem 10 PREMIUM przeznaczone są do wypełniania kanałów cylindrycznych uszkodzeń w czole opony. Mogą być wykorzystane do napraw opon metodą na zimno i na gorąco.

Przeznaczenie

Przeznaczone są do napraw zarówno opon radialnych jak i diagonalnych, bezdętkowych i dętkowych których maksymalna średnica uszkodzenia wynosi 10 mm.

Budowa

- Kołki Remastem PREMIUM pokryte są warstwą aktywną, która pod wpływem bodźca chemicznego, jakim jest SPECIAL CEMENT BL, wulkanizuje w temperaturze 18-150°C. Aby wybrać odpowiedni rozmiar poprawki, zapoznaj się z tabelą napraw.
- Kołki dodatkowo są zapakowane w plastikowe blistry zabezpieczając w ten sposób ich powierzchnię przed kurzem, brudem i innymi czynnikami zewnętrznymi.
- Nowa linia PREMIUM w granatowych opakowaniach to jeszcze lepsze parametry wulkanizacyjne. Istotnym elementem nowej linii PREMIUM jest podniesienie jakości warstwy łączącej materiału naprawczego (kołka) z oponą.

Zalety:

- Szybka naprawa bez konieczności użycia termopresu

- Kołki Remastem pozwalają naprawiać przebicia, których kąt wynosi $90^{\circ} \pm 45^{\circ}$.
- Kołek Remastem 10 przeznaczony jest do naprawy opon samochodów dostawczych i ciężarowych
- Maksymalna średnica uszkodzenia wynosi 10 mm.

Ważne:

- Stosować z klejem Special Cement BL
- Do kalibracji otworu uszkodzenia zalecany jest Frez Hartmetal $\varnothing 10 \times 110$ mm
- Przy naprawie należy pamiętać o zamknięciu miejsca uszkodzenia od wewnątrz łatką UP, względnie wkładem naprawczym, zgodnie z obowiązującymi tabelami.

Instrukcja stosowania

1. Przygotuj kanał uszkodzenia za pomocą frezu zgodnie z instrukcjami.
2. Posmaruj kanał uszkodzenia preparatem (klejem aktywującym) CEMENT SC-BL i niezwłocznie wprowadź w niego kołek REMA STEM. Ważne: Gumowany trzon musi całkowicie wypełnić obszar naprawy.
3. Odetnij wystający trzpień od zewnątrz opony.
4. Wykonaj aplikację łatki uniwersalnej UP od wewnątrz opony
5. Załóż oponę na obręcz i napompuj ją do ciśnienia roboczego.
6. Bezpośrednio po wykonaniu naprawy na zimno opona może być eksploatowana
7. Jeżeli przeprowadzona była wulkanizacja na gorąco, należy odczekać aż obszar naprawy zostanie całkowicie schłodzony do temperatury otoczenia.

Dodatkowe informacje

Indeks	509-1928
EAN	4003115091921
Dane techniczne	<ul style="list-style-type: none"> • Ilość w opakowaniu zbiorczym: 20 szt. • Wysokość kołka: 90 mm • Rozmiar trzpienia: 9 mm • Maks. średnica uszkodzenia: 10 mm • Liczba kołków na pojedynczym blistrze (opakowanie ochronne) 5 szt • Temperatura wulkanizacji 18 - 160 ° C • Okres przydatności: 5 lat przy przechowywaniu w nieotwartym, nieuszkodzonym oryginalnym opakowaniu • Temperatura przechowywania: 20 ± 5 ° C, zgodnie z DIN 7716, przechowywać w suchym i ciemnym miejscu • Twardość Shore'a: 60 ± 5 Shore • producent Rema Tip Top • kraj pochodzenia Niemcy
Gwarancja	Gwarancja: 12 miesięcy

