

Instrukcja techniczna

Sondy do opon Ř 10 mm, opakowanie jednostkowe: 10

Ø 10 mm

Ilość sztuk w opakowaniu: 10 /
9879-92-10



Normfest Polska Sp. z o.o.
ul. Wichrowa 4/10
60-449 Poznań
Tel.: +48 61 8 439 140
Fax: +48 61 8 439 142
e-mail: info@normfest.pl
www.normfest.pl
www.normfest-shop.pl



Korpus naprawczy w kształcie grzyba odpowiedni do opon radialnych i diagonalnych dozwolone dla klasy prędkości V. Przetwarzanie tylko w połączeniu z masą wulkanizującą (nr artykułu 9879-94-250)

Zadowolony:
Korpus naprawczy 10 x 10 mm



Wskazówka robocza

1. Zdejmij oponę
2. Zaznacz uszkodzenie na zewnętrznej stronie opony
3. Zdemontuj oponę i zaznacz kanał na przebiecie po wewnętrznej stronie opony
4. Usuń ciało obce z opony i wyczyść uszkodzony obszar wilgotną szmatką.
5. Zmierz uszkodzony obszar, aby wybrać ciało
6. Wywierć kanał hafciarski od wewnątrz
7. Narysuj okrąg, który jest nieco większy niż podstawa sondy do opon
8. Szlifować frezem (nr art. 9879 93 03, 9879 92 06 lub 9879 93 10) bez nacisku! Maks. 5000 obr / min. Usuń wszelkie rowki i kurz
9. Wypełnić kanał nakłucia dużą ilością roztworu (nr art. 9879 94 250). Rozprowadź roztwór na chropowatej powierzchni i pozostaw do wyschnięcia na pięć minut
10. Zdejmij osłonę z sondy do opon, nie dotykając odsonionej powierzchni
11. Włożyć metalową igłę sondy do opon od wewnątrz
12. Pociągnij metalową igłę od zewnątrz, aż płytka sondy do opon oprze się o wnętrze opony
13. Przetoczyć głowicę sondy do opon zaczynając od środka za pomocą wałka (nr art. 9879 91 2)
14. Załóż i napompuj oponę
15. Przetnij metalową igłę sondy do opon (bez ciągnięcia) na zewnętrznej stronie opony
16. Naprawa zakończona. Oponę można ponownie założyć i natychmiast użyć