

Расходные материалы
Инструмент
Оборудование для шинремонта
2019



 **ProBalance**
balancing beads

 **TERMOPRESS**
VULKANIZATION SYSTEM

 **REMAX**
tire repair materials

О Компании

ROSSVIK – одна из наиболее динамично развивающихся компаний в сфере шинремонта. На сегодняшний день ROSSVIK является крупнейшим производителем шиноремонтных материалов в России.

Под торговой маркой ROSSVIK мы предлагаем нашим клиентам большой выбор ремонтных материалов собственного производства, а также широкий ассортимент инструментов, шиномонтажного и автосервисного оборудования.

Наша дилерская сеть объединяет сотни распространителей по всей России и за рубежом. Ежедневно нашей продукцией пользуются тысячи шиноремонтных мастерских.



Компания была создана в 1996 году в результате слияния предприятия по наварке шин и сети шиномонтажных мастерских. С этого момента наши специалисты занимаются разработкой технологий и ремонтных материалов, отвечающих сложным условиям российских дорог.

Имея за плечами многолетний опыт успешной работы, наша компания накопила уникальный технический опыт и открыто делится им со всеми желающими. Наши специалисты регулярно проводят бесплатные практические семинары на территории России и СНГ.

Суммировав обширный зарубежный и отечественный опыт, технологи нашей компании разработали передовую технологию одноэтапного ремонта «Термопресс», исключительно надежную и простую.

Наша образовательная политика нацелена на внедрение этой технологии на всей территории России и в странах ближнего зарубежья.



Современное автосервисное и гаражное оборудование, широкий выбор шиномонтажных станков и оборудования для шиноремонтных участков.



Марка инновационного материала для автоматической балансировки шин. Балансировочные гранулы ProBalance устраняют блуждающий дисбаланс в шинах грузовых автомобилей и увеличивает срок их службы.



Новый бренд, под которым выпускается российское вулканизационное оборудование и комплектующие. Линейка TERMOPRESS включает в себя вулканизаторы для всех типов шин: от шин легковых автомобилей до тракторных и карьерных шин.

Более **100** бесплатных семинаров провели специалисты ROSSVIK на территории России и в странах ближнего зарубежья.



- Сегодня производственные площади ROSSVIK составляют более 25 000 м².
- В 2012 году запущены в эксплуатацию линии по производству нитевого корда и металлокорда на площади 900 м².
- В 2016 году начат импорт проверенного временем автосервисного оборудования под брендом ROSSVIK.
- В 2019 г. на территории нашего производства в г. Астрахани открыт собственный обучающий центр по ремонту легковых, грузовых и крупногабаритных шин.

Новинки в каталоге



Грибки Г 4-3 [Стр. 17](#)

Грибки цельнолитые (для временного ремонта)
-с винтообразной ножкой [Стр. 19](#)



Клей-цемент 340 г/250 мл, 680 г/500 мл,
1360 г/1000 мл. [Стр. 21](#)



Концентрат
для поиска проколов
500 мл., 1000 мл. [Стр. 22](#)



Чехлы для пневмоподушек.
[Стр.46](#)



Лекало для ремонта грузовых шин (ТП-1М)
[Стр. 47](#)

Гидравлическое оборудование. [Стр.48](#)



Шиномонтажный станок REMAX V-124,
комплектующие для ш/м станков.
[Стр. 51-52](#)



Новинки в каталоге

Балансировочные станды
и комплектующие. [Стр. 54](#)



Подкатные домкраты в кейсах V-2.5, V-2, V-1.5. [Стр. 55](#)



Компрессоры. [Стр. 56](#)



Маслосменное оборудование. [Стр. 57-58](#)



Ручной инструмент. **Стр. 59**



Наборы инструмента. **Стр. 64**



Содержание:

Латки для камер	4
Радиальные пластыри	7
Диагональные пластыри	14
Грибки, шнуры, жгуты	17
Вентили для камер	20
Химия	21
Сырая резина	25
Ручной инструмент	26
Масла	29
Пневмоинструмент	30
Абразивный инструмент	33
Вентили для бескамерных шин	37
Оборудование для шинремонта	40
Вулканизаторы и комплектующие	42
Гидравлическое оборудование	48
Подъемники	49
Шиномонтажные станки	51
Балансировочные стенды	54
Домкраты	55
Компрессоры	56
Маслосменное оборудование	57
Ручной инструмент	59
Балансировочные гранулы	65
Информационные материалы	70





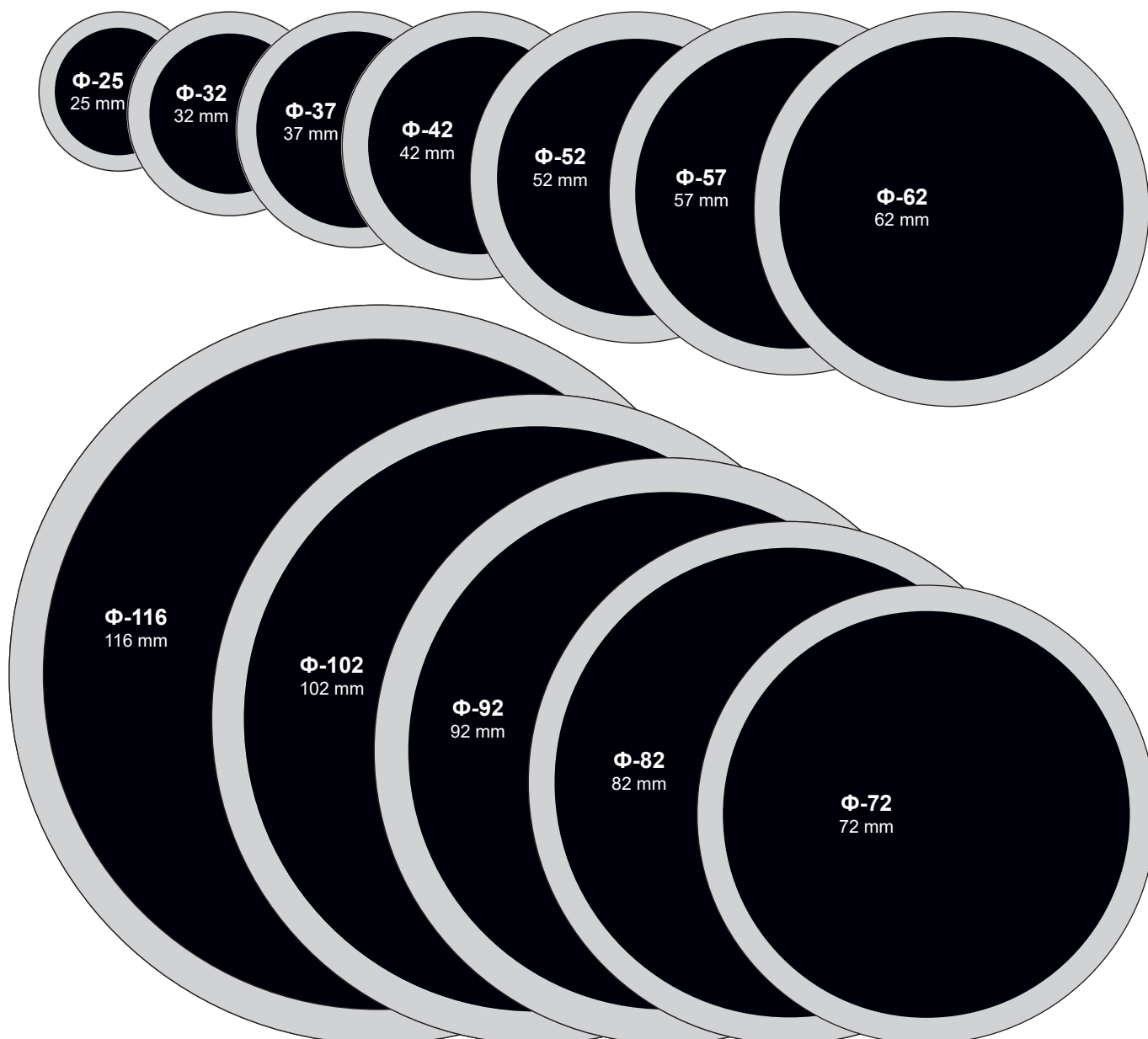
Латки камерные

Камерные латки ROSSVIK применяются для ремонта пневматических камер всех видов транспорта: велосипедов, мотоциклов, легковых и грузовых автомобилей, сельскохозяйственной техники.

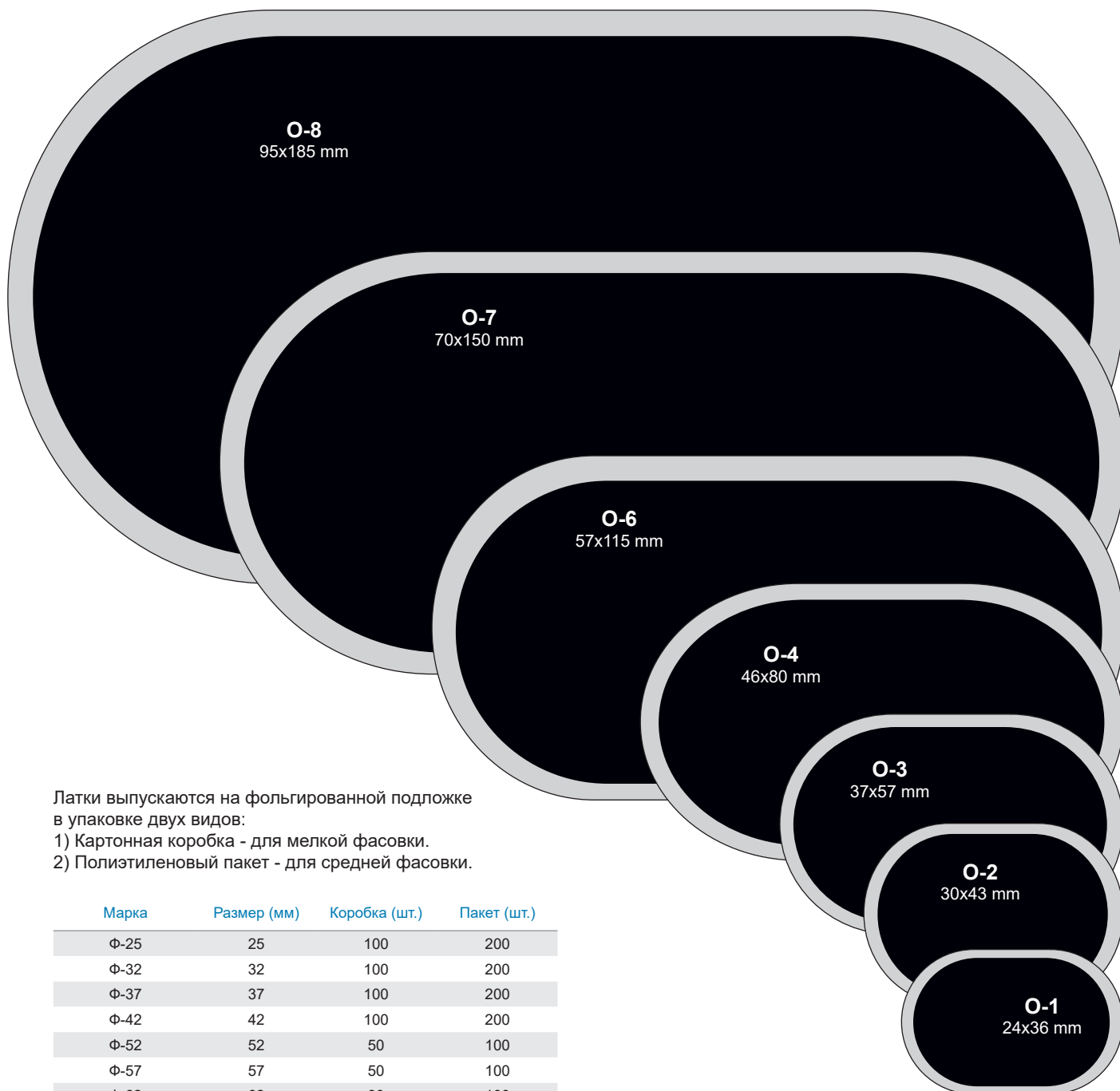
- Пластичный химический слой латки идеально заполняет неровности ремонтируемой поверхности, под действием клея-активатора ROSSVIK, в процессе “холодной вулканизации” латка становится прочнее самой камеры.
- Благодаря тонким краям, латки ROSSVIK не образуют швов на границе ремонта и равномерно тянутся вместе с камерой, сохраняя высокую эластичность ремонтной зоны.
- Все латки имеют специальный эластичный химический слой. Широкий модельный ряд позволяет выбрать латку нужного размера.
- Латки вулканизируются как “холодным”, так и “горячим” методом.
- Высокая прочность силового слоя.
- Устойчивость к деформации.
- Надежная вулканизация “горячим” и “холодным” методом.

Инструкция по установке камерных латок - стр. 78

Круглые камерные латки в натуральную величину



Овальные камерные латки в натуральную величину



Латки выпускаются на фольгированной подложке в упаковке двух видов:

- 1) Картонная коробка - для мелкой фасовки.
- 2) Полиэтиленовый пакет - для средней фасовки.

Марка	Размер (мм)	Коробка (шт.)	Пакет (шт.)
Ф-25	25	100	200
Ф-32	32	100	200
Ф-37	37	100	200
Ф-42	42	100	200
Ф-52	52	50	100
Ф-57	57	50	100
Ф-62	62	30	100
Ф-72	72	30	100
Ф-82	82	20	50
Ф-92	92	20	
Ф-102	102	20	
Ф-116	116	20	

Марка	Размер (мм)	Коробка (шт.)	Пакет (шт.)
O-1	24x36	100	200
O-2	30x43	100	200
O-3	37x57	50	100
O-4	46x80	50	100
O-6	57x115	20	50
O-7	70x150	20	50
O-8	95x185	20	





Латки универсальные

Универсальные латки ROSSVIK применяются для ремонта любых шин радиального и диагонального типа.

Ими можно отремонтировать небольшие повреждения в зоне протектора или боковые проколы на шинах легковых автомобилей, сельскохозяйственной техники, грузового и пассажирского транспорта.

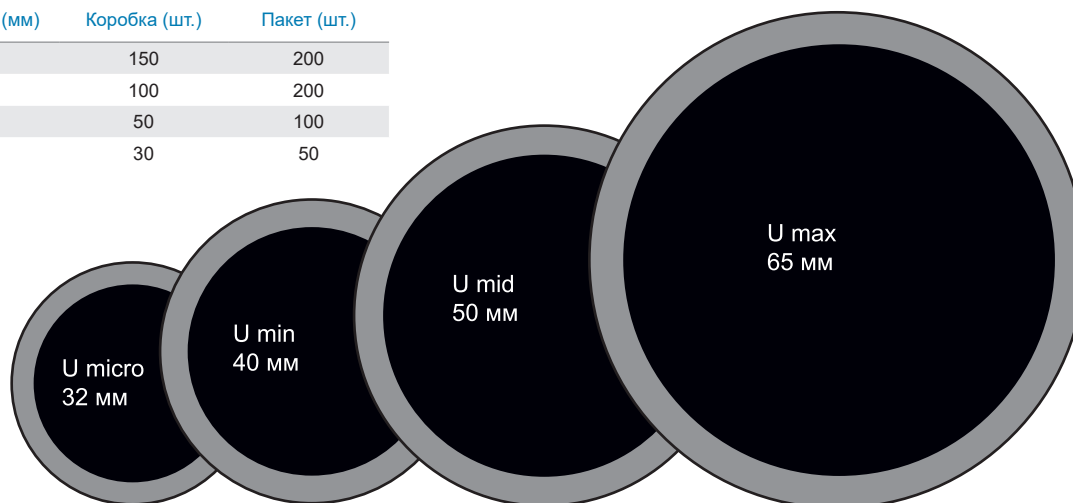
- Универсальные латки изготавливаются из более прочной и утолщенной резины, поэтому их можно использовать для ремонта шин с рабочим давлением до 4 Атм. Они так же могут быть использованы для ремонта камер.
- Латки вулканизируются как "холодным", так и "горячим" способом.

Марка	Размер (мм)	Коробка (шт.)	Пакет (шт.)
U-micro	32	150	200
U-min	40	100	200
U-mid	50	50	100
U-max	65	30	50



Латки выпускаются на фольгированной подложке в упаковке двух видов:

- 1) Картонная коробка - для мелкой фасовки.
- 2) Полиэтиленовый пакет - для средней фасовки.



Ремонтные наборы

Ремонтные наборы (аптечки) включают в себя комплект материалов для ремонта камер легковых автомобилей и велосипедов.

Наименование

Ремонтный набор (авто)

Ремонтный набор (мото)

Пластыри с текстильным кордом для ремонта радиальных шин

Радиальные пластыри ROSSVIK предназначены для ремонта всех типов радиальных бескамерных и камерных шин легковых автомобилей, грузового и пассажирского транспорта, сельскохозяйственной, карьерной и землеройной техники. Они обеспечивают надежный и долговечный ремонт в любой ремонтопригодной зоне шины.

- Цельноформованная конструкция и специально подобранные слои корда делают пластырь прочным и эластичным, способным работать в режиме переменной нагрузки. Специальная технология изготовления пластырей под высоким давлением исключает возможность появления вздутий после ремонта.
- Пластыри запрессованы в термостойкую пленку, защищающую химический слой от грязи и окисления.
- Для повышения эластичности многослойные пластыри перед установкой следует прогреть до 40-60°C.



Пластыри с текстильным кордом для ремонта радиальных шин ("холодная" вулканизация)

- Пластыри ROSSVIK вулканизируются "горячим" и "холодным" способами. Для установки химического пластыря "на горячую" применяется клей-активатор. При перегреве пластыря во время эксплуатации его прочностные характеристики не изменяются.
- При установке пластырей "холодным" способом, для достижения лучших результатов используется пневмомолоток.



Термопластыри с текстильным кордом для ремонта радиальных шин ("горячая" вулканизация)

- Термопластыри ROSSVIK применяются в условиях повышенных нагрузок при эксплуатации шины.
- Специальный химический слой после прогрева приобретает особую прочность. Температура прогрева 140-150°C под давлением не менее 3 Атм.
- Для установки термопластырей применяют специальный термоклей.
- По надежности ремонта термопластыри ROSSVIK превосходят пластыри импортного производства, предназначенные для ремонта "холодным" способом.

Инструкция по ремонту - стр. 70

Спецпластыри горячей вулканизации (для ремонта низкопрофильных шин):

Пластыри R-201 и R-202 изготавливаются с дополнительными усиливающими вставками для увеличения площади сцепления в зоне бортового кольца. Конструкция данных пластырей позволяет производить ремонт повреждений, близких к неремонтируемой зоне. Учитывая проблемную зону ремонта, данные пластыри устанавливаются только путем горячей вулканизации.



Комплектация и назначение пластырей с текстильным кордом

Марка	Размер	Количество в уп./слойность								
R-8	45x75 mm	20 шт./1	●							
R-10	55x75 mm	20 шт./1	●							
R-10.1	57x102 mm	20 шт./1	●							
R-11	65x95 mm	20 шт./1	●	●						
* R-12	70x120 mm	10 шт./1	●	●						
* R-13	75x90 mm	20 шт./1	●	●						
R-14	85x130 mm	10 шт./1	●	●						
R-15	90x105 mm	10 шт./1	●	●						
R-18	75x110 mm	10 шт./2	●	●	●					
R-19	105x120 mm	10 шт./2	●	●	●	●				
R-20	90x135 mm	10 шт./2	●	●	●	●	●	●	●	
*R-201	90/160x135 mm	10 шт./2	●	●						
* R-22	80x175 mm	10 шт./2		●	●	●	●	●	●	
R-221	105x208 mm	5 шт./2	●	●	●	●	●	●	●	●
R-222	108x260 mm	5 шт./2	●	●	●	●	●	●	●	●
*R-202	90/160x170 mm	10 шт./2	●	●						
R-23	110x185 mm	10 шт./2	●	●	●	●	●	●	●	
*R-231	110x155 mm	10 шт./2	●	●	●	●	●	●	●	
R-24	80x220 mm	10 шт./2	●	●	●	●	●	●	●	●
* R-25	115x145 mm	10 шт./3			●	●	●	●	●	●
*R-251	115x145 mm	10 шт./2			●	●	●	●	●	
*R-252	125x165 mm	10 шт./2			●	●	●	●	●	
R-26	85x260 mm	10 шт./3			●	●	●	●	●	●
R-28	85x330 mm	10 шт./3			●	●	●	●	●	●
R-30	100x350 mm	10 шт./3			●	●	●	●	●	●
R-33	100x125 mm	10 шт./3	●	●	●	●	●	●	●	●
R-35	130x180 mm	10 шт./4			●	●	●	●	●	●
*R-351	130x180 mm	10 шт./3			●	●	●	●	●	●
R-40	105x200 mm	10 шт./3			●	●	●	●	●	●
R-42	130x260 mm	10 шт./4			●	●	●	●	●	●
R-44	130x340 mm	10 шт./4			●	●	●	●	●	●
R-441	140x400 mm	10 шт./4			●	●	●	●	●	●
R-45	180x230 mm	10 шт./4			●			●	●	●
*R-451	180x300 mm	10 шт./4							●	●
R-46	180x440 mm	5 шт./4							●	●
R-50	190x580 mm	5 шт./5							●	●
R-52	250x580 mm	3 шт./5							●	●
R-55	260x330 mm	1 шт./5							●	●
R-56	270x720 mm	1 шт./7								●
R-60	270x880 mm	1 шт./7								●
R-62	325x1030 mm	1 шт./7								●
R-65	330x420 mm	1 шт./6								●
R-68	350x760 mm	1 шт./7								●
R-75	450x530 mm	1 шт./8								●
R-80	150x190 mm	10 шт./2	●	●	●			●	●	●
R-82	185x240 mm	10 шт./3		●	●			●	●	●
R-84	215x295 mm	5 шт./3						●	●	●
R-86	245x340 mm	5 шт./3						●	●	●
R-861	245x440 mm	5 шт./3						●	●	●

- Для удобства пользователей цифровая маркировка пластырей ROSSVIK совпадает с маркировкой ведущих производителей расходных материалов TTP-TOP, MARUNI, TECH, но для повышения надежности ремонта реальные размеры отдельных пластырей превышают размеры импортных аналогов.
- Пластыри, выделенные значком *, производятся по собственным разработкам ROSSVIK и имеют соотношение размеров сторон лучше, чем у импортных аналогов.
- Цветом выделены новинки.

Таблица предельных размеров повреждений для радиальных шин с текстильным кордом

(Не использовать при ремонте шин с цельнометаллокордовым каркасом).

Размер Покрышки (мм, дюймы)	 БОК W mm L mm	 ПЛЕЧО D mm W mm	 БЕГОВАЯ W/D mm L mm	НОМЕР ПЛАСТЫРЯ	РАЗМЕР ПЛАСТЫРЯ (мм/слойность)
Легковой Транспорт 125 – 195 205 – 255 	4x10	6	8x8	8	45x75/1
	6x12	8	10x10	10	55x75/1
	6x15	8	10x12	10.1	57x102/1
	8x12	8	10x12	11	65x95/1
	10x20	10	12x12	12	70x120/1
	12x15	8	12x12	13	75x90/1
	18x15	8	14x14	15	90x105/1
	20x30	12	15x15	14	85x130/1
	15x20	12	15x15	18	75x110/2
	30x25	14	15x20	19	105x120/2
	20x40	15	15x15	20	90x135/2
	30x35	---	---	201	90/160x135/2
	30x45	---	---	202	90/160x170/2
	10x60	16	18x20	22	80x175/2
	25x30	16	18x20	22	80x175/2
	30x70	18	20x20	23	110x185/2
	45x50	18	20x20	23	110x185/2
	40x50	18	18x18	231	110x155/2
	45x40	20	18x16	251	115x145/2
	55x55	25	25x20	252	125x165/2
	---	---	20x20	33	100x125/3
Легкий Грузовой Транспорт 6,50 – 12,50 7 – 10 215/85 - 265/75 	4x6	---	4x4	10 – 11	55x75/ 65x95/1
	6x8	4x4	6x6	12	70x120/1
	8x10	4	8x8	13	75x90/1
	8x12	6	10x10	15	90x105/1
	10x25	10x10	12x12	14	85x130/1
	10x20	8	12x12	18	75x110/2
	20x20	10	15x15	19	105x120/2
	15x25	8	10x15	20	90x135/2
	15x50	10x10	15x15	22	80x175/2
	20x30	10x10	15x15	22	80x175/2
	25x70	15	18x20	221	105x208
	30x80	20	20x25	222	108x260
	30x40	15	18	23	110x185/2
	30x35	14	16x16	231	110x155/2
	---	---	20x20	25	115x145/3
	35x25	15	16x16	251	115x145/2
	40x50	16	18x18	252	125x165/2
	---	---	16x16	33	100x125/3
	20x60	18	---	24	80x220/2
	25x80	20	---	26	85x260/3
	25x70	20	25x25	40	105x200/3

• “Таблица предельных размеров повреждений” составлена на основе исследований ведущих мировых производителей ремонтных материалов. Дополнительно внесены изменения, касающиеся пластырей, разработанных компанией ROSSVIK для российских условий. Приведенные в таблице максимальные размеры повреждений не рекомендуется превышать при ремонте “холодным” способом и в случаях применения пластырей других производителей, имеющих меньшую площадь.

• Все таблицы носят рекомендательный характер и являются верными на момент печати тиража. Производитель оставляет за собой право вносить изменения и дополнения в данные таблицы после даты выхода каталога.

• Пользуясь этой таблицей следует учитывать особенности местных дорожных и рабочих условий, убедиться в достаточности рекомендованных безопасных пределов и, в случае необходимости, их изменить.

• **Внимание!** Первой в таблице указывается ширина повреждения (W), затем - длина (L). Значение 10x15 указывает, что максимальный размер повреждения составляет 10 мм поперек нитей корда и 15 мм вдоль нитей корда.

Таблица предельных размеров повреждений для радиальных шин с текстильным кордом

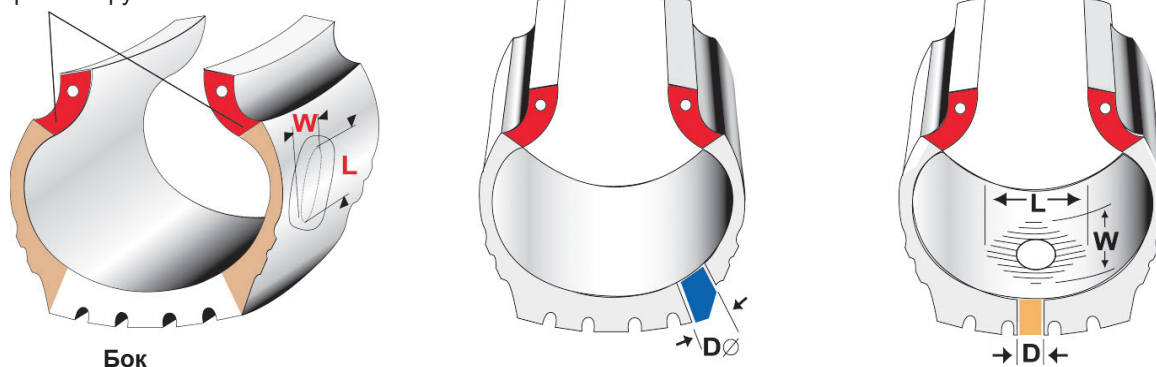
(Не использовать при ремонте шин с цельнометаллокордовым каркасом).

Размер Покрышки (мм, дюймы)	 БОК W mm L mm	 ПЛЕЧО D mm	 БЕГОВАЯ W mm L mm	НОМЕР ПЛАСТЫРЯ	РАЗМЕР ПЛАСТЫРЯ (мм/слойность)
Тяжелый грузовой транспорт 7.50 – 12.00 	4x8	4	6x6	15	90x105/1
	6x8	---	8x8	18	75x110/2
	8x10	8	10x10	20	90x135/2
	8x30	10	---	22	80x175/2
	20x40	14	15x15	23	110x185/2
	20x35	18	18x18	221	105x208
	25x55	18	18x20	222	108x260
	---	---	12x12	33	100x125/3
	---	---	15x25	25	115x145/3
	---	---	25x35	35	130x180/4
	15x60	14	---	26	85x260/3
	15x80	16	---	28	85x330/3
	25x80	20	25x40	30	100x350
	15x80	15	20x25	40	105x200/3
	20x60	15	20x25	40	105x200/3
	10x100	20	30x30	42	130x260/4
	25x60	20	30x30	42	130x260/4
	40x25	20	30x30	42	130x260/4
	20x90	25	40x50	44	130x340/4
	30x80	25	40x50	44	130x340/4
	40x60	25	40x50	44	130x340/4

Для ремонта повреждений с размерами, превышающими размеры приведенными в таблице, следует применять только одноэтапную технологию ремонта шин, а для достижения максимального результата рекомендуется использовать термопластыри ROSSVIK.

Пользуясь этой таблицей следует учитывать особенности местных дорожных и рабочих условий, убедиться в достаточности рекомендуемых безопасных пределов и, в случае необходимости, их изменить.

Неремонтируемая зона



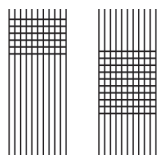
W - ширина повреждения. Максимальный размер повреждения корда в направлении движения.
L - длина повреждения. Максимальный размер повреждения корда в радиальном направлении.
D - максимальный размер повреждения корда на плече, по протектору.

Окончательный размер повреждения определяется после полной зачистки ремонтной зоны.

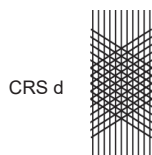
Таблица ремпластин

Марка	Размер	Количество в уп./слойность
R-400/500-1	400x500 mm	1 шт./1
R-400/500-2	400x500 mm	1 шт./2
R-500/500-1	500x500 mm	1 шт./1
R-500/500-2	500x500 mm	1 шт./2

Пластыри металлокордовые для ремонта ЦМК шин



Для ремонта боковой и плечевой зоны



Для ремонта беговой зоны



Номер пластыря Размер (мм) Количество в упаковке

RS-40	105x200	10
RS-42	130x260	10
RS-44	130x340	10
RS-441	140x400	10
RS-46	180x440	5
CRS-42 c/a	130x260	10
CRS-44c/a	130x340	10
RS-24	80x220	10
RS-26	85x260	10
RS-28	85x330	10
RS-30	100x350	10

RS-25	115x145	10
RS-35	130x180	10
CRS-42d	130x260	10
CRS-44d	130x340	10
RS-45	180x230	10
CRS-45d	180x230	10
RS-451	180x300	10
CRS-451d	180x300	10
CRS-46d	180x440	5
RS-82	185x240	10

RS-531	90x175	10
RS-533	110x205	10
RS-535	110x245	10
RS-537	110x285	10
RS-539	115x325	10
RS-541	125x365	10
RS-543	135x445	5
RS-545	135x510	5
RS-547	145x580	3
RS-549	200x580	1
RS-551	245x590	1

Пластыри универсальной конструкции

Для ремонта по беговой дорожке, плечу и боковой зоне.

Пластыри металлокордовые - вид материалов для профессионального ремонта грузовых шин с цельнометаллокордовым каркасом (all steel).

Слои металлического корда обеспечивают пластырям более высокую надежность и прочность.

Для того, чтобы уменьшить напряжение, возникающее на концах жесткого металлокордового пластыря после установки, пластыри ROSSVIK имеют дополнительный внутренний подкладочный текстильный слой, который помогает равномерно распределить напряжение по всей площади пластыря.

• Индексы на пластырях CRS: а, с - ремонт боковой и плечевой зоны.

Пластыри для ремонта только по беговой дорожке



Индексы на пластырях CRS: d – ремонт пробоев на беговой дорожке.

Зауженные пластыри

Для ремонта в плечевой и боковой зоне

Особая форма пластырей 500-й серии обеспечивает им большую гибкость, что делает процесс их установки более удобным. Небольшой вес снижает дисбаланс и нагрев шины при эксплуатации.

При ремонтах, требующих особой надежности, пластыри рекомендуется устанавливать по одноэтапной технологии "Термопресс".

Таблица предельных размеров повреждений
для шин с цельнометаллокордовым каркасом (ЦМК)

Размер Покрышки (мм, дюймы)	 серия 100	 серия 85-80	 серия 75-70	 серия 65-60	 W mm L mm бок	 D Ø mm плечо	 W/D mm L mm беговая	НОМЕР ПЛАСТЫРЯ	РАЗМЕР ПЛАСТЫРЯ (мм/слоиность)
Тяжелый грузовой транспорт  	6.00/- 7.50	7R- 8.5R/ 205/-235	205/-235	245/-265			6x6	14	85x130/1
							10x10	19	105x120/2
							12x12	33	100x125/3
							15x15	25	115x145/3
							20x20	RS-25	125x145/1
							25x30	RS-35	130x180/1
					5x70	20	---	RS-26	85x260/1
					10x45	20	---	RS-26	85x260/1
					20x10	20	---	RS-26	85x260/1
					10x40	15	20x25	533/RS-40	110x205/ 105x200/1
					20x25	15	20x25	533/RS-40	110x205/ 105x200/1
					10x60	20	20x30	535	110x245/1
					15x40	20	20x30	535	110x245/1
					20x20	20	20x30	535	110x245/1
					20x60	30	25x30	RS-42	130x260/1
					40x50	30	25x30	RS-42	130x260/1
					45x15	30	25x30	RS-42	130x260/1
					45x40	40	25x40	CRS-42c	130x260/1
					40x40 борт	30	---	CRS-42a	130x260/1
					---	---	40x40	CRS-42d	130x260/1
Тяжелый грузовой транспорт  	8.25- 10.00 225/-245	9R-10R/ 245-265	245/-265	275/-315			6x6	14	85x130/1
							10x10	19	105x120/2
							12x12	33	100x125/3
							15x15	25	115x145/3
							18x18	RS-25	125x145/1
					5x70	15	---	RS-26	85x260/1
					10x50	15	---	RS-26	85x260/1
					20x10	15	---	RS-26	85x260/1
					10x40	12	20x25	533/RS-40	110x205/ 105x200/1
					20x25	15	20x25	533/RS-40	100x205/ 105x200/1
					10x60	15	20x30	535	110x245/1
					15x40	15	20x30	535	110x245/1
					25x20	15	20x30	535	110x245/1
					10x70	25	25x35	537	110x285/1
					25x60	25	25x25	537	110x285/1
					35x50	25	25x25	537	110x285/1
					20x60	30	25x30	RS-42	130x260/1
					35x20	30	25x30	RS-42	130x260/1
					40x40	30		CRS-42a	130x260/1
					45x40	30	25x40	CRS-42c	130x260/1
							35x40	CRS-42d	130x260/1

Таблица предельных размеров повреждений
для шин с цельнометаллокордовым каркасом (ЦМК)

Размер Покрышки (мм, дюймы)	 серия 100	 серия 85-80	 серия 75-70	 серия 65-60	 W mm	 L mm	 D Ø mm	 W/D mm	 L mm	НОМЕР ПЛАСТЫРЯ	РАЗМЕР ПЛАСТЫРЯ (мм/слоиность)
Тяжелый грузовой транспорт 22.5   	11.00- 13.00 12.5R- 14.75R 12.5	11R-13R 275-285/ 12/-14/ 14.75	275/- 375/ 11/-13	325/-385	---	---		10x10	19	105x120/2	
					---	---		12x12	33	100x125/3	
					---	---		15x15	25	115x145/3	
					---	---		18x18	RS-25	115x145/1	
					---	---		25x30	35	130x180/4	
					---	---		30x35	RS-35	130x180/1	
					---	---		15x20	RS-40	105x200/1	
					---	---		35x40	45	180x230/4	
					---	---		40x50	RS-45	180x230/1	
					---	---		40x60	CRS-45d	180x230/1	
					---	---		35x45	451	180x300/1	
					---	---		40x60	RS-451	180x300/1	
					---	---		40x80	CRS-451d	180x300/1	
					5x70	15	---	---	RS-26	85x260/1	
					15x25	15	---	---	RS-26	85x260/1	
					5x90	18	---	---	RS-28	85x330/1	
					15x40	18	---	---	RS-28	85x330/1	
					15x50	15	15x25	---	535	110x245/1	
					25x30	15	15x25	---	535	110x245/1	
					15x70	25	20x30	---	537	110x285/1	
					25x40	25	20x30	---	537	110x285/1	
					15x70	25	25x30	---	539	115x325/1	
					30x40	25	25x30	---	539	115x325/1	
					15x80	18	18x18	---	RS-30	100x350/1	
					20x40	18	18x18	---	RS-30	100x350/1	
					20x90	25	30x40	---	541	125x365/1	
					30x50	25	30x40	---	541	125x365/1	
					20x50	30	30x30	---	RS-42	130x260/1	
					40x30	30	30x30	---	RS-42	130x260/1	
					20x80	30	30x30	---	RS-44	130x340/1	
					40x40	30	30x30	---	RS-44	130x340/1	
					45x40 борт	30	---	---	CRS-42a	130x260/1	
					45x40	30	30x35	---	CRS-42c	130x260/1	
					45x40 борт	30	---	---	CRS-44a	130x340/1	
					45x40	30	30x45	---	CRS-44c	130x340/1	
					---	---	40x40	---	CRS-42d	130x260/1	
					---	---	40x60	---	CRS-44d	130x340/1	
					25x80	40	40x35	---	RS-441	140x400/1	
					45x45	40	40x35	---	RS-441	140x400/1	

ВНИМАНИЕ!

Ремонт цельнометаллокордовых шин (ЦМК) пластырями с текстильным кордом возможен в случае, когда повреждение в плечевой или боковой зоне затрагивает не более двух тросов металлокорда. Повреждения больших размеров следует ремонтировать только специальными металлокордовыми пластырями.

Пользуясь этой таблицей следует учитывать особенности местных дорожных и рабочих условий, убедиться в достаточности рекомендуемых безопасных пределов и, в случае необходимости, их изменить.



Пластыри диагональные

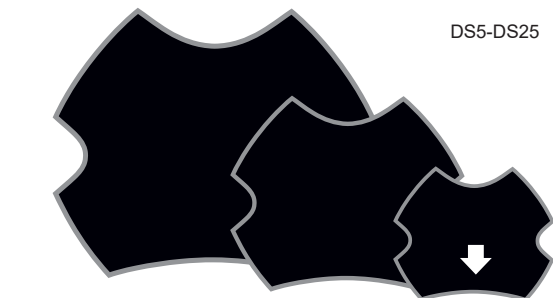
Диагональные пластыри ROSSVIK применяются для ремонта всех типов камерных и бескамерных шин диагональной конструкции легковых, грузовых автомобилей; погрузчиков; карьерной и сельскохозяйственной техники. Могут устанавливаться на любом ремонтопригодном участке шины (за исключением серии Du).

- Специально подобранные слои корда равномерно распределяют нагрузку по площади пластыря, обеспечивая его эластичность и прочность.
- Между кордовой частью и адгезивным слоем находится специальный амортизирующий слой, распределяющий усилие при изгибе и улучшающий теплообмен во время эксплуатации.
- Пластыри предназначены как для “холодной”, так и для “горячей” вулканизации.
- При ремонтах, требующих особой надежности, пластыри рекомендуется устанавливать по одноэтапной технологии “Термопресс”.
- Для повышения эластичности многослойные пластыри перед установкой следует прогреть до 40-60°C.
- В зависимости от назначения шины угол пересечения слоев корда в пластыре изменяется.

Диагональные пластыри для легковых и грузовых шин

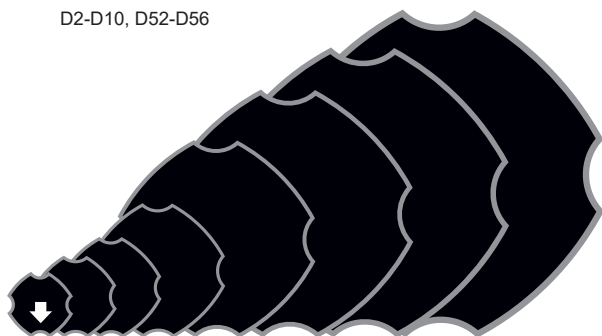


Марка	Размер (мм)	Количество в уп./слойность	Конструкция пластыря
D-2	80	10 шт./2	
D-3	100	10 шт./2	
D-4/DS-4	120	10 шт./2	
D-5/DS-5	160	10 шт./4	
D-5-2/DS-5-2	160	10 шт./2	
D-6/DS-6	235	5 шт./6	
D-6-4/DS-6-4	235	5 шт./4	
D-7/DS-7	295	5 шт./6	
D-7-4/DS-7-4	295	5 шт./4	
D-8/DS-8	345	5 шт./6	
D-9	390	3 шт./8	
DS-9	390	1 шт./8	
D-10	450	3 шт./8	
DS-10	450	1 шт./8	



Серия DS - пластыри со скошенным краем для ремонта в зоне бортового кольца.

D2-D10, D52-D56



Диагональные пластыри для грузовых шин

Марка	Размер (мм)	Количество в уп./слойность	Конструкция пластыря
D-52-6	320	1 шт./6	
D-52-8	320	1 шт./8	
D-54-8	430	1 шт./8	
D-54-10	430	1 шт./10	
D-56-10	590	1 шт./10	
D-56-12	590	1 шт./12	

Цветом выделены облегченные пластыри собственной разработки с уменьшенным числом слоев корда. Облегченные пластыри уменьшают жесткость места ремонта и предотвращают перегрев шины во время эксплуатации.

Диагональные пластыри для сельхозтехники

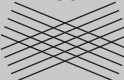
Пластыри серии "combi" (CDS-20, CDS-22) для ремонта в зоне бортового кольца.

Марка	Размер (мм)	Количество в уп./ слойность
D-20	255	5 шт./4
DS-20	255	1 шт./4
D-20-2	255	5 шт./ 2
DS-20-2	255	1 шт./ 2
D-21	370	5 шт./4
DS-21	370	1 шт./4
D-21-2	370	5 шт./2
DS-21-2	370	1 шт./2
D-22	510	3 шт./4
DS-22	510	1 шт./4
D-22-2/DS-22-2	510	1 шт./2
D-23	255	5 шт./ 6
DS-23	255	1 шт./ 6
D-24	370	5 шт./ 6
DS-24	370	1 шт./ 6
D-25	510	3 шт./ 6
DS-25	510	1 шт./ 6
CDS-20	255	5 шт./4
CDS-22	510	1 шт./4
CDS-25	510	1 шт./6



Конструкция пластыря

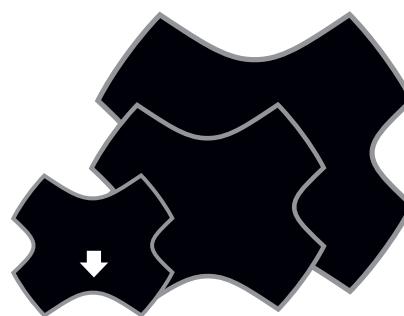
135°



CDS



D20-D25



Диагональные пластыри для карьерной техники и погрузчиков

Марка	Размер (мм)	Количество в уп./ слойность
D-30	255	5 шт./6
D-31	350	5 шт./6
D-32	450	3 шт./8

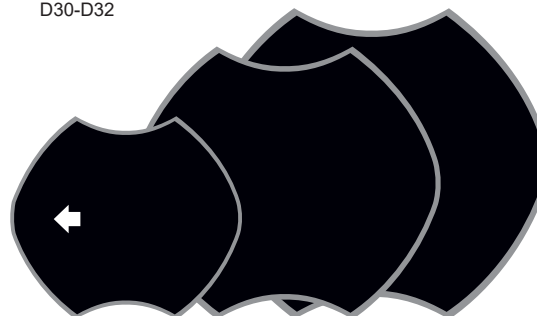


Конструкция пластыря

65°



D30-D32



Усиленные пластыри DU

DU-пластыри с расширенной кордовой частью для ремонта шин карьерной и погрузочной техники.

Используются только при ремонте по беговой дорожке.

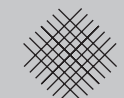


Марка	Размер (мм)	Количество в уп./ слойность
Du-0	200	10 шт./4
Du-1	230	5 шт./4
Du-2	280	5 шт./4
Du-3	380	5 шт./4
Du-4	230	5 шт./ 6
Du-5	280	5 шт./ 6
Du-6	380	5 шт./ 6
Du-7	490	3 шт./ 6



Конструкция пластыря

90°



DU0-DU7

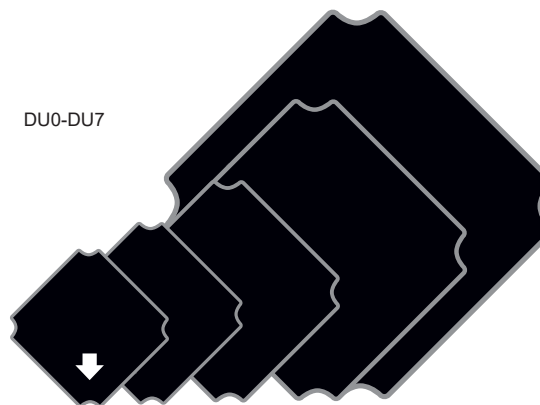


Таблица предельных размеров повреждений для диагональных шин

Легковые и грузовые автомобили (ПОРЕЗЫ)								
Макс. повреждение	10 мм	15 мм	25 мм	35 мм	50 мм	75 мм	100 мм	125 мм
Кол-во слоев	D №	D №	D №	D №	D №	D №	D №	D №
2-4	2	3	3	4	5	-	-	-
6-8	3	3	4	4	5	-	-	-
10-12	3	4	5	5	6	7	8	-
14-16	3	4	6	6	6	7	8	10
18-20	4	5	6	7	8	9	9	10
22-24	6	6	7	8	9	9	10	-

Несквозные повреждения корда до половины толщины колеса								
Макс. повреждение	10 мм	15 мм	25 мм	35 мм	50 мм	75 мм	100 мм	125 мм
Кол-во слоев	D №	D №	D №	D №	D №	D №	D №	D №
8-12	2	2	3	3	5	6	7	-
14-18	3	3	4	4	5	6	7	8
20-24	4	4	5	5	6	7	9	9

• Для достижения максимального результата каждый слой следует простукивать пневмомолотком и окончательный обжим проводить в вулканизационной системе "Термопресс".

• При горячей вулканизации температуру следует доводить не менее, чем до 140°C. Перед установкой пластырь следует прогреть до 40-60°C.

Грейдеры и экскаваторы (ПОРЕЗЫ)							
Макс. повреждение	25 мм	50 мм	75 мм	100 мм	125 мм	150 мм	175 мм
Кол-во слоев	D №	D №	D №	D №	D №	D №	D №
8-12	30	30	30	31	32	32	32
14-18	30	30	31	32	32	32	---
20-26	30	31	31	32	---	---	---
28-36	31	32	32	---	---	---	---
38-44	31	32	---	---	---	31	32
46-50	32	---	---	32	32	32	32
52-58	32	---	---	32	32	---	---

Несквозные повреждения корда до половины толщины колеса				
Макс. повреждение	50 мм	100 мм	150 мм	200 мм
Кол-во слоев	D №	D №	D №	
8-12	20	31	31	32
14-18	30	31	31	32
20-26	30	31	32	32

Тракторы			
Макс. повреждение	75 мм	125 мм	175 мм
Кол-во слоев	D №	D №	D №
4-6	20	21	22
8-12	23	24	25
14-16	24	25	---

Пользуясь этой таблицей следует учитывать особенности местных дорожных и рабочих условий, убедиться в достаточности рекомендуемых безопасных пределов и, в случае необходимости, их изменить.

Грибки резиновые для шин с рабочим давлением до 5 Атм

Грибки ROSSVIK применяются для ремонта небольших повреждений радиальных и диагональных шин всех видов.

Ремонт грибками является более надежным и технологичным, чем ремонт жгутами или универсальными латками, т.к. одновременно с установкой шляпки грибка с внутренней стороны покрышки, ножка грибка плотно заполняет канал повреждения и защищает каркас шины от попадания влаги, предупреждая преждевременное разрушение металлокорда от коррозии.

Грибки изготавливаются из прочной и эластичной резины, что позволяет легко устанавливать их в отверстия меньшего диаметра.

- Для надежной герметизации прокола отверстие, подготовленное под установку грибка, должно быть на 2-3 мм меньше диаметра ножки.
- Все грибки вулканизируются "холодным" или "горячим" способом.



Ремонтные грибки устанавливаются в проколы, угол которых не превышает 25°. Грибки устанавливаются по всей беговой части шины.

Грибки 1-ой серии

С резиновой ножкой без адгезивного слоя. Для камерных шин.

Марка	Размер (мм)	Комплектация (шт.)
Г-7-1	7x45	30
Г-9-1	9x62	15
Г-12-1	12x68	15

Грибки 2-ой серии

С резиновой ножкой, покрытой адгезивным слоем. Для бескамерных шин.

Марка	Размер (мм)	Комплектация (шт.)
Г-7-2	7x45	30
Г-9-2	9x62	15
Г-12-2	12x68	15

Грибки 3-ей серии

С проволоочной ножкой, покрытой адгезивным слоем. Для бескамерных шин.

Марка	Размер (мм)	Комплектация (шт.)
Г-7-3	7x45	30
Г-9-3	9x62	15
Г-12-3	12x68	15

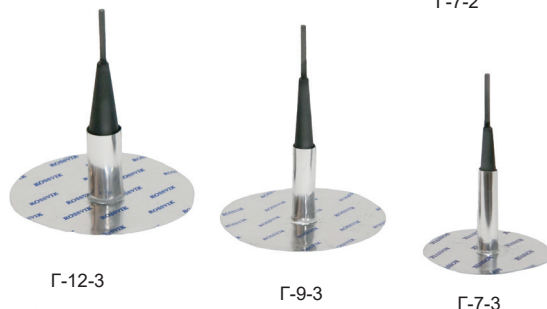
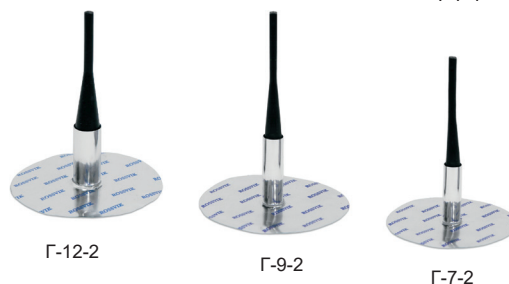
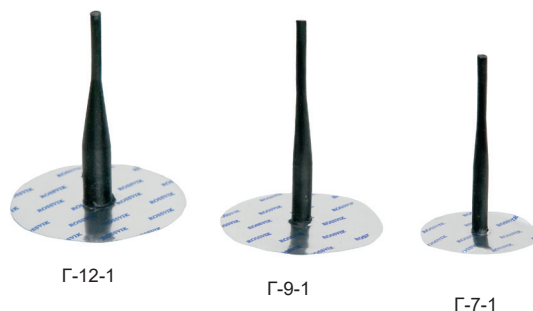
Грибки Г 4-3

Шляпка и ножка грибка ROSSVIK покрыта специальным адгезивным слоем.

Грибки применяются для ремонта небольших повреждений всех видов камерных и бескамерных радиальных и диагональных шин с рабочим давлением до 4 атм.

Марка	Размер (мм)	Комплектация (шт.)
Г-4-3	4x45	3

Каждый тип грибков выпускается в трех размерах, с различной толщиной ножки: 7, 9, 12 мм

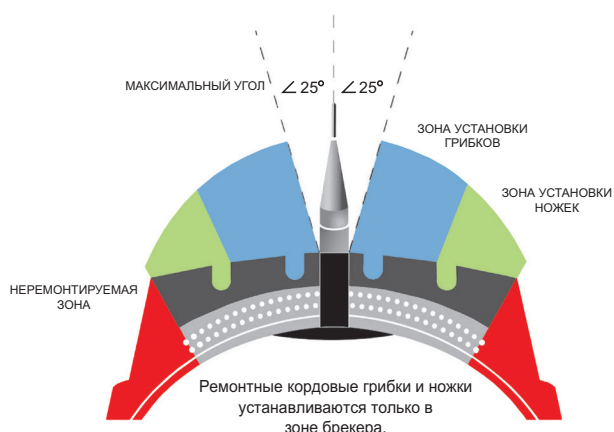


НОВИНКА!





Грибки кордовые выпускаются 3-х размеров с различной толщиной ножки: 12, 15, 18 мм.



Грибки кордовые для ремонта всех типов шин с рабочим давлением до 8 Атм

Для ремонта беговой зоны грузовых шин применяются грибки с квадратной шляпкой, усиленной текстильным кордом, и способные выдерживать рабочее давление до 8.0 Атм.

- Для надежного ремонта отверстие, подготовленное под установку грибка, должно быть на 2-3 мм меньше диаметра ножки.
- Для получения правильного отверстия рекомендуется применять карбидные буры и низкооборотистую (700 об/мин) реверсивную пневмодрель.



Грибки кордовые устанавливаются в проколы, угол которых не превышает 25°. Грибки устанавливаются только в центральной части беговой дорожки (1/3 часть).

Грибки кордовые 1-ой серии

С резиново-проволочной ножкой без адгезивного слоя. Для камерных шин.

Марка	Размер (мм)	Количество в уп./слойность
Г-12-1	12/105	10 шт./2
Г-15-1	15/105	10 шт./3
Г-18-1	18/105	10 шт./3

Грибки кордовые 2-ой серии

С резиново-проволочной ножкой, покрытой адгезивным слоем. Для бескамерных шин.

Марка	Размер (мм)	Количество в уп./слойность
Г-12-2	12/105	10 шт./2
Г-15-2	15/105	10 шт./3
Г-18-2	18/105	10 шт./3

Ножки грибков

- Предназначены для заполнения повреждений протектора в грузовых шинах радиального и диагонального типов.
- Для надежного ремонта отверстие, подготовленное под установку ножки, должно быть на 2-3 мм меньше диаметра ножки. Для получения правильного отверстия рекомендуется применять карбидные буры и низкооборотистую реверсивную пневмодрель (700 об/мин.).
- Ремонт ножками производится "холодным" или "горячим" способами с дублированием места ремонта кордовым пластырем или согласно таблице ремонтов.



Ножки грибков устанавливаются по всей беговой части шины.

Марка	Размер (мм)	Комплектация (шт.)
N-9	9	25
N-12	12	15
N-15	15	15
N-18	18	10
N-21	21	15
N-25	25	10



Грибки для сельхозтехники

Резиновые грибки с кордовым усилением применяются для экспресс-ремонта камерных шин, эксплуатируемых при низком давлении. Ножка с резьбой надежно удерживается в канале повреждения без клея, а широкая шляпка предотвращает зажевывание камеры.

Ремонт грибом для сельхозтехники - это временная мера! При первой же возможности грибок следует удалить из шины и провести полноценный ремонт повреждения. Продолжительное нахождение грибка в шине ведет к увеличению размеров повреждения.

Марка	Размер (мм)	Комплектация (шт.)
Г-10-85	10x85, без корда	10
Г-12-110	12x110, без корда	10
Г-16-140	16x140, без корда	5
Г-18-165	18x165, 2 слоя корда	1
Г-22-165	22x165, 2 слоя корда	1
Г-18-165	18x165, без корда	1
Г-22-165	22x165, без корда	1

Жгуты резиновые

Жгуты резиновые ROSSVIK предназначены для ремонта небольших проколов бескамерных шин. Их можно устанавливать в протекторной и плечевой частях покрышки. Специальный адгезивный слой, покрывающий жгут, заполняет микротрещины в месте ремонта и обеспечивает отличную герметизацию.

Жгуты ROSSVIK применяются как для ремонта уже демонтированных шин, так и для ремонта шин на диске.

Из соображений безопасности не следует использовать жгуты для ремонта боковин.

- Ремонт проколов бескамерных шин резиновыми жгутами является наиболее щадящим и самым технологичным из всех существующих видов ремонта, т.к. не вызывает деформации каркаса шины и герметизирует канал повреждения на срок службы шины.
- Резиновые жгуты можно использовать как наполнитель канала повреждения, если комбинировать их с универсальной латкой или кордовым пластырем.



- Чтобы резиновые жгуты не рвались при установке, давление в шине следует снизить до 0,2-0,5 Атм, а для подготовки отверстия применять 6 мм спиральное шило, смазанное клеем ROSSVIK. Вращение шила следует производить в одном направлении.

Марка	Размер (мм)	Комплектация (шт.)
L-200	200	25
L-210	210	25



Шнуры ремонтные

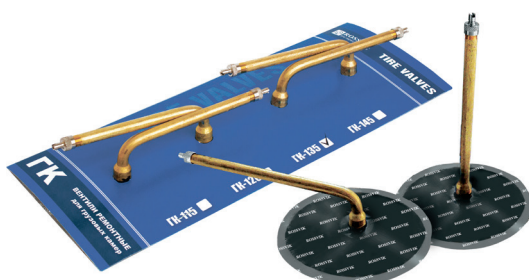
Ремонтные шнуры ROSSVIK применяются для ремонта мелких проколов всех типов шин. Они идеально подходят для экспресс-ремонта бескамерных шин и завоевали большую популярность среди шиноремонтников.

- Шнуры выпускаются 3-х размеров: 6 мм; 4,5 мм; 3 мм.
- Для облегчения установки шнуров их можно смазывать клеем Rossvik, но допускается установка и без клея.
- Ведущие производители данной продукции предупреждают о том, что ремонтные шнуры предназначены для временно-го ремонта, поскольку герметизируют повреждение только за счет сжатия в канале прокола и высокой клейкости. При движении по мокрой дороге происходит вымывание клеевой пропитки. Проникающие в прокол вода и грязь вызывают коррозию каркаса и потерю герметичности.**
- При ремонте небольших проколов применяются шнуры меньшего диаметра: 4,5 мм, 3 мм.
- Установку тонких шнуров следует производить тонкими иглами.

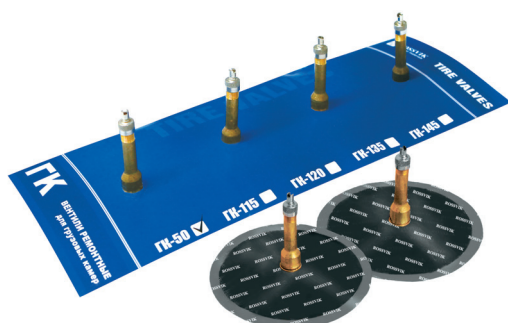
Марка	Размер (мм)	Комплектация (шт.)
B-200-6	200x6	25 (толстые)
B-200-4,5	200x4,5	25 (средние)
B-200-3	200x3	50 (тонкие)



ЛК-414



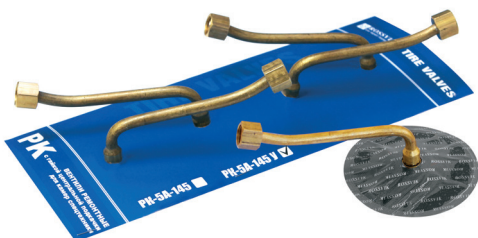
ГК



ГК-50



ТК



PK-5A-145V



PK-5A-145

Вентили ремонтные для камер

Вентили предназначены для ремонта камер легковых (ЛК) и грузовых (ГК) автомобилей, сельскохозяйственной и спецтехники (ТК).

Вентили изготавливаются из специальной резины, которая делает эти изделия надежными и долговечными.

Вентили вулканизируются "холодным" и "горячим" способом.

Вентили ремонтные для легковых камер

Марка	Размер (мм)	Комплектация (шт.)
ЛК-414	68x40	10

Вентили ремонтные для грузовых камер

В серии ГК выпускаются вентили разной длины: ГК-115, ГК-120, ГК-135, ГК-145, прямые и гнутые под 94°.

Для повышения надежности ремонта перед установкой вентиль следует разогреть до 60°C.

Марка	Размер (мм)	Комплектация (шт.)
ГК-115	100x115/Л 94°	4
ГК-120	100x120/Л 94°	4
ГК-135	100x135/Л 94°	4
ГК-145	100x145/Л 94°	4

Вентили ремонтные для грузовых камер

Применяются на передних колесах трактора "Беларусь", в шинах тракторных тележек, сельхозтехники и фронтальных погрузчиков.

Марка	Размер (мм)	Комплектация (шт.)
ГК-50	100x50	4

Вентили ремонтные для сельскохозяйственной техники

Марка	Размер (мм)	Комплектация (шт.)
ТК	100x60	4

Вентили с гайкой центральной подкачки для камер спецтехники

Вентили ремонтные с гайкой подкачки для спецтехники с регулируемым давлением воздуха в шинах.

Применяется для ремонта камер на автомобилях ГАЗ, ЗИЛ и другой техники с системой централизованной подкачки колес.

Марка	Размер (мм)	Комплектация (шт.)
PK-5A-145V (двойной изгиб)	100x145/Л 94° / Л 27°	4
PK-5A-145	100x145/Л 94°	4



Клей-активатор

Универсальный клей-активатор ROSSVIK применяется для ремонта камер и шин латками, грибками, жгутами и кордовыми пластырями методом "холодной" вулканизации. Состав негорючий, термостойкий, быстросохнущий. Содержит активаторы "холодной" вулканизации резины.

Наименование	Комплектация
Клей-активатор	20 г /14 мл (туба)
Клей-активатор	70 г /50 мл (туба)
Клей-активатор	150 г/ 110 мл (туба)
Клей-активатор	210 г/150 мл (банка с кистью)
Клей-активатор	340 г/250 мл (банка с кистью)
Клей-активатор	680 г/500 мл (банка с кистью)
Клей-активатор	1300 г/1000 мл (банка с кистью)



Клей-цемент

Клей-цемент ROSSVIK разработан специально для ремонта грузовых и крупногабаритных шин методом "холодной" вулканизации.

- Усиленная формула обеспечивает лучшее качество химической вулканизации и высокую прочность связи между шиной и пластырем.
- Клей-цемент обладает отличной клейкостью и надежно фиксирует в шине пластырь.
- Консистенция клея-цемента позволяет наносить его тонким и равномерным слоем, что повышает экономичность и сокращает время высыхания.

Наименование	Комплектация
Клей-цемент	340 г/250 мл (банка с кистью)
Клей-цемент	680 г /500 мл (банка с кистью)
Клей-цемент	1360 г/1000 мл (банка с кистью)

Химический состав клея-цемента отличается от клея-активатора, поэтому категорически запрещается разбавлять цемент буферным очистителем! При добавлении растворителя он становится непригодным к работе!



Термоклей

Термоклей ROSSVIK на основе натурального каучука применяется при ремонте автомобильных камер и шин методом "горячей" вулканизации.

- Применяется для вулканизации при температуре 130-160°C.
- Использование термоклей позволяет усилить прочность связи пластыря с поверхностью шины.

Наименование

Комплектация

Термоклей	250 г/250 мл (банка с кистью)
Термоклей	500 г/500 мл (банка без кисти)
Термоклей	500 г/500 мл (банка с кистью)
Термоклей	1000 г/1000 мл (банка с кистью)



Буферный очиститель

Буферный очиститель резины ROSSVIK применяется для обезжиривания и размягчения верхнего слоя резины на месте ремонта.

- После нанесения очистителя мокрый набухший слой резины легко счищается скребком.
- Буферный очиститель можно применять для разбавления термоклей и герметика бортов.

Наименование

Комплектация

Буферный очиститель	250 г/250 мл (банка с кистью)
Буферный очиститель	300 г/300 мл
Буферный очиститель	600 г/600 мл
Буферный очиститель (спрей)	450 мл



Концентрат для поиска проколов

НОВАЯ ФОРМУЛА

Обладает исключительными пенообразующими свойствами, в том числе в жесткой воде. Используется для поиска мелких проколов всех видов пневматических камер и бескамерных шин.

- Перед применением разбавить один колпачок концентрата в одном литре воды. Полученную жидкость наносить на шину с помощью распылителя.

Наименование

Комплектация

Концентрат для поиска проколов	500 мл
Концентрат для поиска проколов	1000 мл



Герметик бортов

Герметик бортов ROSSVIK применяется для устранения утечек между диском и бортом бескамерных шин легковых и грузовых автомобилей.

- Надежно герметизирует повреждения бортов размером до 3 мм.
- Специальный состав на основе воздухонепроницаемого каучука, быстро сохнет.
- При демонтаже легко отделяется от дисков.
- При загустевании герметик легко разбавляется буферным очистителем ROSSVIK.
- Морозостойкий состав, сохраняющий эластичность при низких температурах.

Наименование

Комплектация

Герметик бортов	500 г/500 мл (банка без кисти)
Герметик бортов	500 г/500 мл (банка с кистью)
Герметик бортов	950 г/ 950 мл (банка без кисти)
Герметик бортов	1000 г/1000 мл (банка с кистью)

Герметик бортов LIGHT

Герметик бортов ROSSVIK-LIGHT на основе натурального каучука применяется для устранения утечек между диском и бортом бескамерных шин легковых автомобилей.

- Легкий герметик обладает улучшенной текучестью, что позволяет расходовать его более экономно.
- Герметик LIGHT наносится удобнее и сохнет быстрее.

Наименование

Комплектация

Герметик бортов (LIGHT)	350 г/500 мл (банка с кистью)
Герметик бортов (LIGHT)	700 г/1000 мл (банка с кистью)



Герметик бескамерного слоя

Герметик бескамерного слоя ROSSVIK предназначен для восстановления герметичности бескамерных шин ремонтной поверхности.

- Может применяться для местного ремонта потертостей и небольших растрескиваний бескамерного слоя.

Наименование

Комплектация

Герметик бескамерного слоя	250 г/250 мл (банка с кистью)
Герметик бескамерного слоя	500 г/500 мл (банка с кистью)
Герметик бескамерного слоя	1000г/1000 мл (банка с кистью)





3 кг



4 л



400 г



3 кг

5 кг

10 кг

Гель-концентрат шиномонтажный

Шиномонтажный гель - это универсальное средство для монтажа и демонтажа легковых и грузовых шин.

- В зависимости от рабочих задач, концентрат может быть разведен в разной пропорции, что обеспечивает его экономное расходование.
- Консистенция геля делает его нанесение на шину более удобным и равномерным.

Концентрат разводится в пропорции 1:3 при работе с грузовыми шинами, и 1:5 - при монтаже легковых шин.

Наименование	Комплектация
Гель-концентрат	3 кг

Жидкость шиномонтажная

Жидкость шиномонтажная служит для смазывания бортового кольца шины при ее монтаже на диск. За счет улучшенной формулы имеет большее время высыхания, что делает ее незаменимой при работе с большими шинами.

- Не вызывает коррозию.
- Облегчает монтаж шины на диск.
- Может наноситься при помощи пульверизатора.

Жидкость готова к использованию, не требует разведения.

Наименование	Комплектация
Жидкость шиномонтажная	4 л

Тальк шиномонтажный

Тальк шиномонтажный применяется для предотвращения склеивания камеры и шины после ремонта.

- Наносится только на сухую поверхность.
- Не содержит вредных веществ.

Наименование	Комплектация
Тальк шиномонтажный	400 г

Шиномонтажная паста всесезонная

Шиномонтажная паста служит для облегчения монтажа шины на диск.

- Уменьшает вероятность повреждения борта шины. Монтаж становится быстрым и безопасным.
- Устраняет небольшие утечки воздуха между диском и бортом бескамерной шины.
- Не вызывает коррозию дисков.

Наименование	Комплектация
Шиномонтажная паста	Ведро 3 кг
Шиномонтажная паста	Ведро 5 кг
Шиномонтажная паста	Ведро 10 кг

Резиновая смесь (каландрованная)

Резиновая смесь (каландрованная) предназначена для ремонта камер и шин "горячим" способом. Универсальные свойства резины позволяют использовать ее как при ремонте твердой протекторной, так и эластичной боковой зоны шины.

Высокая пластичность резиновой смеси позволяет применять ее для косметического ремонта наружной поверхности шины.

Время вулканизации: 4 минуты на 1 мм толщины резиновой смеси на прогретом вулканизаторе (140-150°C) под давлением не менее 3 Атм. При этом необходимо учитывать время на прогрев шины. Применяется вместе с термоклеем ROSSVIK.

Если при вулканизации резины давления недостаточно, то резина получается пористой.

Резиновая смесь ROSSVIK выпускается в лентах толщиной 0.8 мм, 1.3 мм и 3 мм.

Марка	Ширина (мм)	Комплектация
PC-500	30	500 г
PC-1000	120	1 кг
PC-2000	240	2 кг
PC-5000	480	5 кг

Низкотемпературная резиновая смесь (каландрованная)

Для ускорения вулканизации толстого слоя резиновой смеси при ремонте крупногабаритных шин выпускается специальная низкотемпературная резина с температурой вулканизации 110°C.

Время вулканизации: 4 минуты на 1 мм толщины резиновой смеси на прогретом вулканизаторе (110°C) под давлением не менее 3 Атм. При этом необходимо учитывать время на прогрев шины. Применяется вместе с термоклеем ROSSVIK.

Марка	Ширина (мм)	Комплектация
PCH-1000	120	1 кг
PCH-2000	240	2 кг
PCH-5000	480	5 кг

Шнуровая резиновая смесь

Шнуровая резиновая смесь применяется для ремонта повреждений шин при помощи экструдера. **Температура вулканизации не менее 110°C. Температура подогрева экструдера не более 85°C.**

Марка	Диаметр (мм)	Комплектация
Резина шнуровая	10	15 кг

Мел восковой

Восковой мел маркировочный. Пишет на мокрых и холодных шинах, металле и пластике.

Мел выпускается двух цветов: белый и желтый.

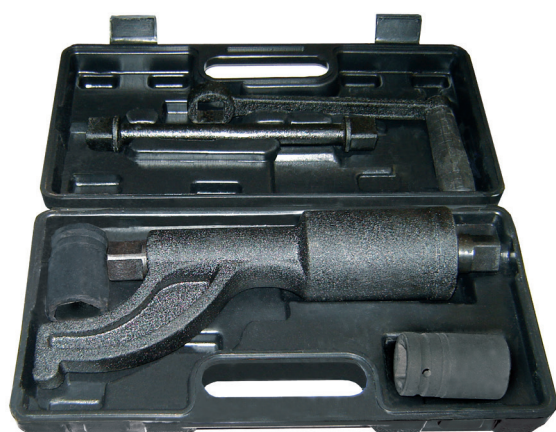
Наименование	Комплектация
Мел для резины	10 шт.





Наименование

TRT178SP	Шило спиральное с отверточной ручкой
TRT208AP	Шило гладкое для поиска проколов
HXT-11	Шило-напильник круглое 5 мм с пистолетной ручкой
HXT-12	Шило-напильник спиральное 5 мм с отверточной ручкой
HXT-13	Игла для жгутов неразборная с пистолетной ручкой
TRT75NR-1	Игла для жгутов разборная металлическая
HXT-14	Скребок
HXT-15	Ролик-раскатка 38x1,3/3/5 мм с подшипником
VP-02	Рычаг для установки б/к вентилях пластиковый
VT-02	Рычаг для установки б/к вентилях металлический
TRT77SP-T	Шило спиральное с пистолетной ручкой
TRT95P	Шило-напильник спиральное 6 мм с пистолетной ручкой
TRT75NT	Игла для жгутов разборная с пистолетной ручкой
BLN75	Игла сменная



Наименование

Комплектация

531021	Ключ крестовый 17-19-21
531221	Ключ крестовый усиленный 17-19-21
HXT-16	Молоток-клещи балансировочный
TF-54	Дырокол
SD-01	Экстрактор золотников (отвертка длинная)
SD-02	Экстрактор золотников (отвертка)
VT03W	Калибровник для правки резьбы вентиля
VL.100.1	Золотник короткий (упаковка 100 шт)
VL.100.2	Золотник длинный (упаковка 100 шт)
РГ-56	Ручной гайковерт с набором головок (для узких колес)
РГ-56М	Ручной гайковерт универсальный с набором головок
Головки для РГ-56, РГ-56М 24, 27, 30, 32, 33, 36, 38, 41 и 46 мм.	



РГ-56



РГ-56М

SP-R/Q



GM-12



1991.W.



AH-43



AC-02



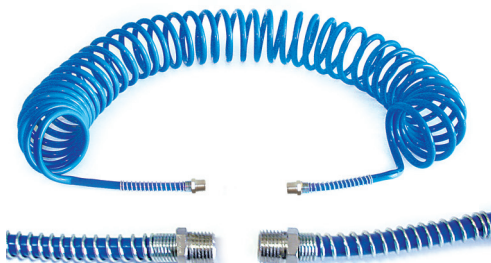
LHT-03



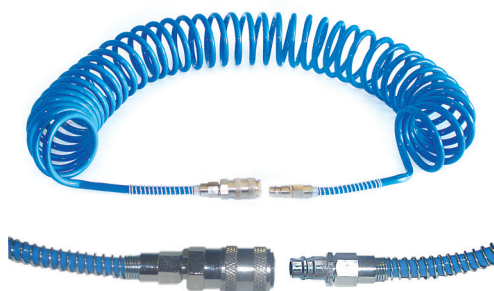
M-12



TCP-289M



R - резьбовое соединение



Q - быстроразъемное соединение

Наименование

Комплектация

GM-12	Пистолет подкачки легкой с манометром
AT.SH.35	Шланг для пистолета подкачки
1991.W.	Пистолет подкачки грузовой
M-12	Манометр механический
TCP-289M	Манометр электронный
AC-02	Наконечник подкачки 6 мм открытый
AC-02	Наконечник подкачки 8 мм открытый
LHT-03	Аспиратор для откачки воздуха из камеры
AH-43	Универсальный наконечник подкачки и загрузки гранул
SP-R/Q	Шланги спиральные PU с резьбовым/быстроразъемным соединением 1/4"

Диаметр навивки шлангов - 57 мм и 100 мм.

Диапазон температур от +50°C до -50°C

Срок службы 18 000 циклов (сгиб-разгиб)

Давление – 10 кг/см²



ø 5x8 мм

ø 6,5x10 мм

ø 8x12 мм

Масло промышленное

Минеральное масло И-40А хорошо зарекомендовало себя в качестве универсальной рабочей жидкости в гидравлических системах автосервисного оборудования. Может применяться в легко- и средненагруженных зубчатых передачах, направляющих скольжения и качения станков и в других механизмах, где не требуются специализированные смазочные материалы.

- Хорошая стойкость к окислению, гарантирующая длительный срок службы жидкости;
- Работоспособность в течение длительного времени (диапазон температур от -5 до 70 °С).

Технические характеристики

И-40А

Плотность при 20°C	не более 0,900 г/см ³
Вязкость кинематическая при 40°C	61-75 мм ² /с
Температура вспышки, С°	не ниже 220
Температура застывания, С°	не выше -15°C



И-40А

Масло гидравлическое

Масло для гидравлических систем МГЕ-46В обеспечивает высокую защиту от износа, термическую стабильность и антиокислительные свойства, обеспечивающие долгое использование жидкости без замены.

- Длительный ресурс работы в гидравлических системах;
- Отличные антиокислительные свойства, обеспечивающие долгое использование жидкости без замены;
- Высокая защита от коррозии и ржавчины;
- Отличные вязкостно-температурные свойства.

Технические характеристики

МГЕ-46В

Плотность при 15°C	не более 0,890 г/см ³
Вязкость кинематическая при 40°C	41-51 мм ² /с
Индекс вязкости	не менее 90
Температура вспышки, С°	не ниже 190
Температура застывания	не выше -32°C



МГЕ-46В

Масло компрессорное

Минеральное масло КС-19п применяется для смазки поршневых компрессоров среднего и высокого давления и ротационных компрессоров. Масло рекомендовано для одноступенчатых и многоступенчатых компрессоров, сжимающих воздух или другие, нерастворимые в масле газы.

Высокоэффективная композиция присадок снижает образование отложений и нагара в нагнетательной линии компрессора, обеспечивая данному компрессорному маслу высокие эксплуатационные свойства.

Технические характеристики

КС-19п

Плотность при 20°C	не более 0,905 г/см ³
Вязкость при 100°C	18-24 мм ² /с
Индекс вязкости	не менее 85
Температура вспышки, С°	не ниже 255
Температура застывания	не выше -15°C



КС-19п



AT-4039B-1



AT-4041KLSG



AT-4039B-2

AT-4039B-3



AT-4039B-4



AT-2010R-1



AT-7070B-1

AT-7070B-2



XC-54B



AT-7033BK-1

Наименование

Комплектация

AT-4039B-1	Пневмодрель 20000 об/мин с дрелевым патроном
AT-4039B-2	Пневмодрель 4000 об/мин с дрелевым патроном
AT-7070B-1	Пневмодрель 4000 об/мин с быстросъемным патроном
AT-7070B-2	Пневмодрель 2500 об/мин с быстросъемным патроном
AT-4039B-3	Пневмодрель 2500 об/мин с дрелевым патроном
AT-4039B-4	Пневмодрель 2500 об/мин с автоматическим патроном
AT-7033BK-1	Пневмодрель 20000 об/мин с набором насадок в кейсе
AT-4041KLSG	Пневмодрель реверсивная 700 об/мин (для установки грибков)
AT-2010R-1	Пневмомолоток 4500 уд/мин для установки кордовых пластырей
XC-54B	Пневмопылесос ROSSVIK

RT-5268



Пневматический гайковерт

Технические характеристики RT-5268

Шпindelь	1/2"
Максимальное усилие	700 Н/м
Расход воздуха	220 л/мин
Кол-во оборотов	7000 об/мин
Резьба на входе	1/4"
Вес	2,6 кг

RT-5277



Технические характеристики RT-5277

Шпindelь	1/2"
Максимальное усилие	1492 Н/м
Расход воздуха	360 л/мин
Кол-во оборотов	8800 об/мин
Резьба на входе	1/4"
Вес	2,7 кг

RT-5567



Технические характеристики RT-5567

Шпindelь	3/4"
Максимальное усилие	2400 Н/м
Расход воздуха	420 л/мин
Кол-во оборотов	5000 об/мин
Резьба на входе	1/2"
Вес	10,5 кг

RT-5280



Технические характеристики RT-5280

Шпindelь	1/2"
Максимальное усилие	2400 Н/м
Расход воздуха	420 л/мин
Кол-во оборотов	8500 об/мин
Резьба на входе	1/2"
Вес	1,9 кг

RT-5880



Грузовой пневматический гайковерт

Технические характеристики RT-5880

Шпindelь	1"
Максимальное усилие	4200 Н/м
Расход воздуха	650 л/мин
Кол-во оборотов	3500 об/мин
Резьба на входе	1/2"
Вес	18 кг

Схема применения насадок на пневмоинструмент

Применяемый инструмент



Высокооборотистая пневмодрель 18000-22000 об/мин

AT-4039B-1

AT-7033BK-1

Применяемый инструмент



Пневмодрель 4000 об/мин

AT-4039B-2

AT-7070B-1

Применяемый инструмент



Пневмодрель 2500 об/мин

AT-4039B-3

AT-4039B-4

AT-7070B-2

Применяемый инструмент



Реверсивная пневмодрель 700 об/мин
для расточки отверстий в металлокорде

AT-4041KLSG

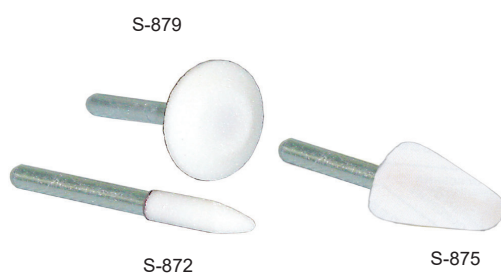
Абразив для обработки металлокорда

Карбидные буры применяются для подготовки четко калиброванного отверстия, при ремонте брекерной части беговой дорожки, что значительно ускоряет установку грибка или ножкой грибка. Для работы буром необходима низкооборотистая пневмодрель 700-850 об/мин.



Карбидные буры для обрезки металлокорда применяются для удаления поврежденных тросов металлокорда. Для работы необходим высокооборотистый пневмоинструмент 18-22000 об/мин.

Марка	Наименование
270	Бур 6 мм (USA). Для грибков 7 мм
271	Бур 8 мм (USA). Для грибков 9 мм и ножек 9 мм
271-38	Бур 9 мм (USA). Для грибков 12 мм и ножек 12 мм
272	Бур 13 мм (USA). Для грибков 15 мм и ножек 15 мм



Абразивные камни из оксида алюминия применяются для обрезки и зачистки поврежденных тросов металлокорда. Для эффективной работы применяются с высокооборотистой пневмодрелью 18-22000 об/мин. Не подходят для обработки резины. После использования абразивных камней необходимо зачистить оплавленный слой резины металлической щеткой.



Марка	Наименование
359-06	Бур 6х90 мм (Италия). Для грибков 7 мм
359-05	Бур 8х90 мм (Италия). Для грибков 9 мм и ножек 9 мм
359-03	Бур 11х100 мм (Италия). Для грибков 12 мм и ножек 12 мм
283	Бур для обрезки металлокорда 40х3 мм
284	Бур для обрезки металлокорда 65х6 мм



Марка	Наименование
S-872	Абразивный карандаш 25х6 мм
S-875	Абразивный конус 20х6 мм
S-879	Абразивный грибок 30х6 мм

Карандаш-щетка применяется для шероховки канала повреждения после обработки карбидными бурами. Удаляет оплавленный слой резины в труднодоступных местах.

Марка	Наименование
S-892	Текстурная щетка 75 мм
S-896	Карандаш-щетка 13 мм

Колпачковые резцы и абразив для первичной обработки резины

Колпачковые резцы применяются для удаления основного объема резины в месте ремонта. После контакта с металлокордом требует подтачивания.

Применять с низкооборотистым пневмоинструментом (2500-5000 об/мин.).

Марка	Наименование
15004	Резец колпачковый 30 мм
15005	Резец колпачковый 50 мм



15004



15005



Шероховальные диски применяются для выполнения первичной зачистки повреждения в месте ремонта в шинах. Этот абразив удобен тем, что позволяет быстро удалить не только значительный объем резины, но и сократить время на финишную зачистку абразивными камнями.

Чтобы избежать оплавления резины рекомендуется использовать на низкооборотистых пневмодрелях со скоростью вращения не более 5000 об/мин.

Марка	Наименование
BJ5010	Шероховальный диск 50x10 мм
BJ5007	Шероховальный диск 50x7 мм
BJ5005	Шероховальный диск 50x5 мм
BJ5035	Шероховальный диск 50x3,5 мм



50x10



50x7



50x5



50x3,5



Абразивные сферы применяются для работы в протекторной части шин. Шар позволяет очень быстро сделать углубление правильной формы.

Применяется с низкооборотистой пневмодрелью до 5000 об/мин.



RH-601

RH-603

RH-605

Марка	Наименование	Диаметр ножки
RH-601	Шар 15,8 мм, зерно 330	6 мм
RH-603	Шар 22,2 мм, зерно 330	6 мм
RH-605	Шар 28,5 мм, зерно 330	6 мм



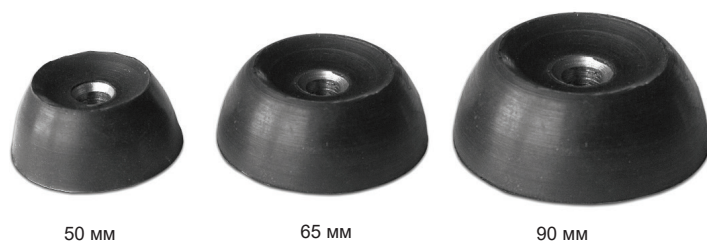
Абразив для обработки резины (универсальный)

Абразивные инструменты применяются для шероховки резиновых поверхностей, в зоне ремонта.

Применяется с низкооборотистой пневмодрелью до 5000 об/мин.



Марка	Наименование	Диаметр отверстия
RH-102	Полусфера 50,8/19 мм, зерно 170	9,5 мм
RH-104	Полусфера 50,8/19 мм, зерно 230	9,5 мм
RH-107	Полусфера 63,1/26,9 мм, зерно 170	9,5 мм
RH-109	Полусфера 63,1/26,9 мм, зерно 230	9,5 мм
RH-120	Полусфера 88,9/38,1 мм, зерно 230	9,5 мм
RH-130	Полусфера 50,8/19 мм, зерно 60	9,5 мм
RH-140	Полусфера 31,7/19 мм, зерно 170	9,5 мм



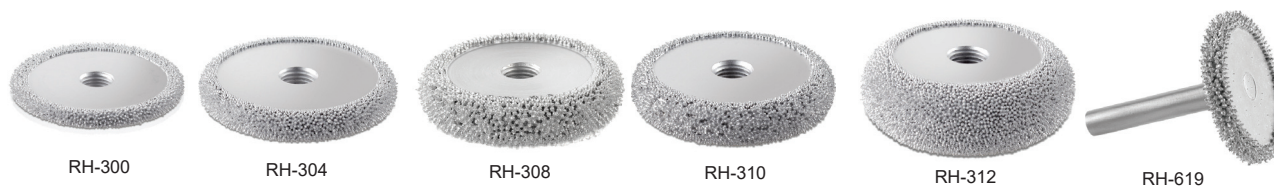
Каучуковые демпфирующие вставки служат для смягчения вибрации и увеличения срока службы абразивных полусфер.

Наименование

Вставка для полусферы ROSSVIK 50 мм

Вставка для полусферы ROSSVIK 65 мм

Вставка для полусферы ROSSVIK 90 мм



Марка	Наименование	Диаметр отверстия
RH-300	Диск 51,8/6,3 мм, зерно 230	9,5 мм
RH-302	Диск 51,8/6,3 мм, зерно 390	9,5 мм
RH-304	Диск 51,8/9,5 мм, зерно 230	9,5 мм
RH-306	Диск 51,8/9,5 мм, зерно 390	9,5 мм
RH-308	Диск 51,8/12,7 мм, зерно 230	9,5 мм
RH-310	Диск 51,8/12,7 мм, зерно 390	9,5 мм
RH-312	Диск 51,8/19 мм, зерно 230	9,5 мм
RH-619	Диск 34,9 мм, зерно 330	6 мм

Марка Наименование

371 Шероховальная сфера 41 мм (ракушечник)

371



Марка Наименование Диаметр ножки

RH-611 Конус 15,8x25 мм, зерно 330 6 мм

RH-613 Конус 22,2x30 мм, зерно 330 6 мм

RH-611

RH-613



Марка Наименование Диаметр ножки

RH-635 Диск 20/5 мм, зерно 170 3 мм

Шар 11,5 мм, зерно 170 3 мм

Конус 8 мм, зерно 170 3 мм

Конус 5x28 мм, зерно 170 3 мм

RH-635



Марка Наименование Диаметр ножки

RH-626 Карандаш 6,3x75 мм, зерно 330 6 мм

RH-626



Марка Наименование

1 Щетка ROSSVIK обрезиненная 75x6 мм с быстросъемом

2 Щетка ROSSVIK обрезиненная 75x6 мм под 3-х кул. патрон

3 Щетка ROSSVIK обрезиненная 100x6 мм под 3-х кул. патрон

4 Щетка ROSSVIK обрезиненная 50x6 мм с быстросъемом под 3-х кул. патрон

1

2

3

4



18202



18204



18206



18203



434



S-1040



S-1041



S-1041/38



S-1043



S-1047XL



S-1049

Марка Наименование

18202 Быстросъемный патрон

18204 Адаптер-ось 9x25 мм

18206 Адаптер-ось 9x10 мм

18203 Адаптер-втулка 6,5 мм

434 Адаптер-ось 9x8 мм

Марка Наименование

S-1040 Адаптер для бура 270

S-1041 Адаптер для бура 271

S-1041/38 Адаптер для буров 271-38, 272

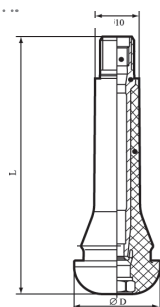
S-1043 Адаптер-втулка 3 мм

S-1047XL Адаптер-ось 9x45 мм

S-1049 Адаптер-ось 9x70 мм

Вентили для бескамерных легковых шин

Марка	Размер	Комплектация
TR-414	L=38, Ø 15 мм	100
TR-414C (хром)	L=38, Ø 15 мм	100
VS-6	L=40 Ø 10 мм	10
VS-8/45	L=45, Ø 16 мм	10
VS-8/50	L=50, Ø 16 мм	10
VS-8/90	L=63x90°, Ø 16 мм	10
PVR-152	L=65x90°, Ø 16 мм	10
PVR-153	L=70x90°, Ø 17 мм	10
TR-416SS	L=38, Ø 14 мм	10
TR-416SSS	L=39, Ø 14 мм	10
TR-1601	d=10x55x85	10



TR-414

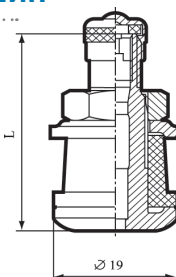


VS-8/50



Вентили для бескамерных грузовых шин

Марка	Размер	Комплектация
TR-500	L=55, Ø 15,7 мм	10
TR-501	L=42, Ø 15,7 мм	10
TR-570	L=84, Ø 15,7 мм	10
TR-571	L=90, Ø 15,7 мм	10
TR-575	L=31, Ø 15,7 мм	10



TR-575



TR-501

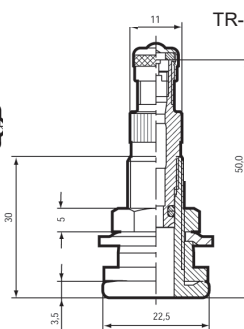
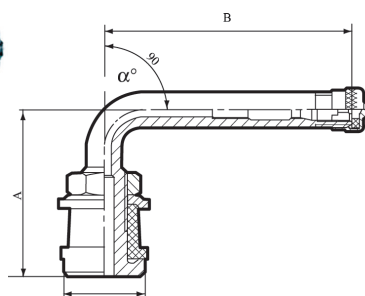


Вентили для бескамерных грузовых шин

Марка	Размер	Комплектация
TR-570C	L=51/90°, Ø 15,7 мм	10
TR-618A	L=50 Ø 15,9 мм	10



TR-570C



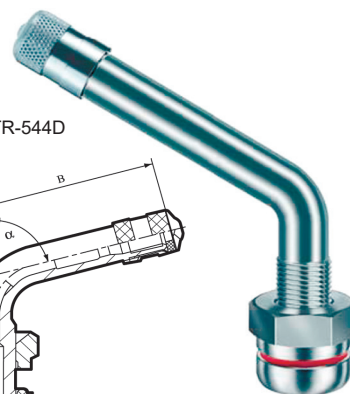
TR-618A



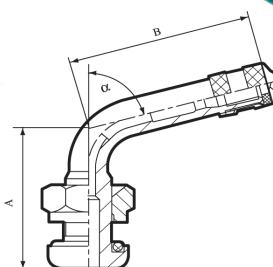
Вентили для бескамерных грузовых шин

Марка	Размер	Комплектация
TR-544D	L=25x49x60°, Ø 15,9 мм	10
TR-509	L=121/90°, Ø 15,7 мм	10

TR-544D



TR-509



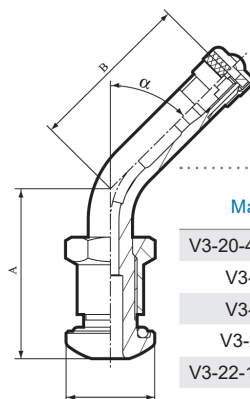
Вентили для бескамерных грузовых шин



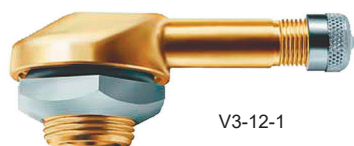
V3-20-4



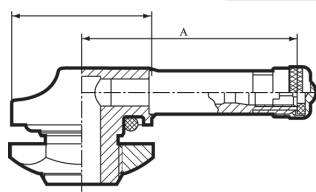
V3-22-1



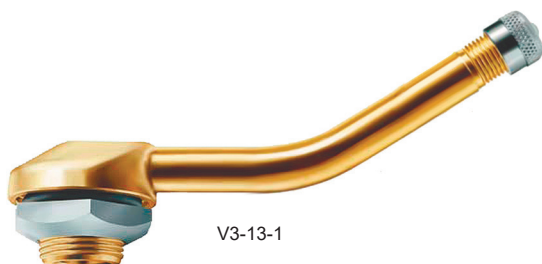
Марка	Диаметр	Длина (по схеме)	Комплектация
V3-20-4 (MS-27)	Ø 10 мм	A=25/ B=60/ $\alpha=27^\circ$	10
V3-20-5	Ø 10 мм	A=25/ B=40/ $\alpha=27^\circ$	10
V3-20-7	Ø 10 мм	A=25/ B=50/ $\alpha=27^\circ$	10
V3-20-12	Ø 10 мм	A=25/ B=70/ $\alpha=27^\circ$	10
V3-22-1 (MS-58)	Ø 10 мм	A=30/ B=28/ $\alpha=45^\circ$	10



V3-12-1

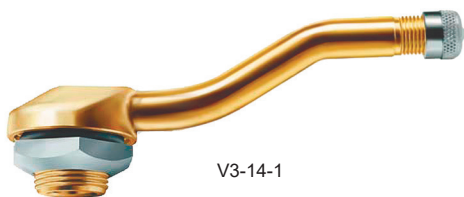


Марка	Диаметр	Длина (по схеме)	Комплектация
V3-12-1	Ø 15 мм	A=40 мм	10

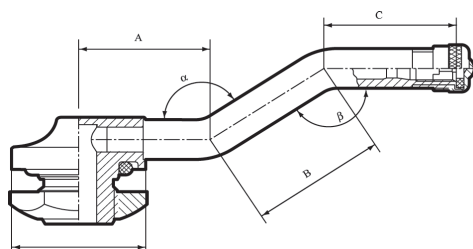


V3-13-1

Марка	Диаметр	Длина (по схеме)	Комплектация
V3-13-1	Ø 15 мм	A=46.5/ B=42.5/ $\alpha=153^\circ$	10
V3-13-2	Ø 15 мм	A=30/ B=29/ $\alpha=126^\circ$	10



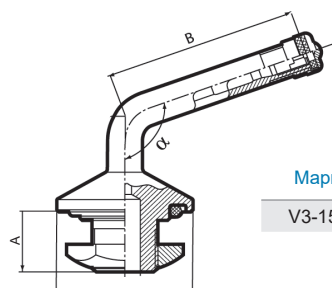
V3-14-1



Марка	Диаметр	Длина (по схеме)	Комплектация
V3-14-1	Ø 15 мм	A=26/ B=21.5/ C=24.5 мм	10
V3-14-3	Ø 15 мм	A=37/ B=21.5/ C=24.5 мм	10



V3-15-1

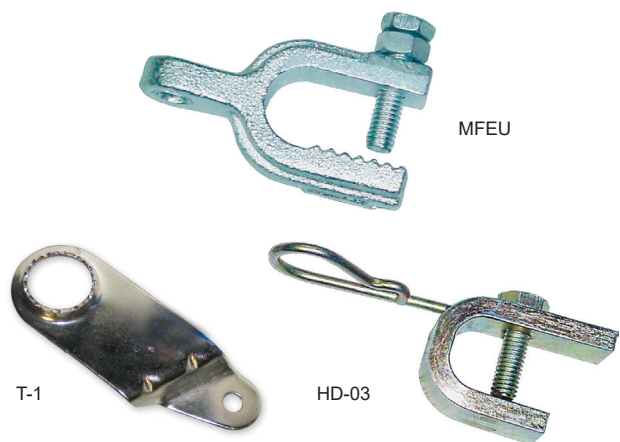


Марка	Диаметр	Длина (по схеме)	Комплектация
V3-15-1	Ø 15 мм	A=14/ B=22.5/ $\alpha=110^\circ$	10

Марка	Наименование
VE-1	Удлинитель вентиля гнутый 45°
VE-2	Удлинитель вентиля гнутый 90°
VE-3	Удлинитель вентиля гнутый 135°



Марка	Наименование
MFEU	Зажим для удлинителей вентиля
HD-03	Зажим для удлинителей вентиля пружинный
T-1	Держатель удлинителя



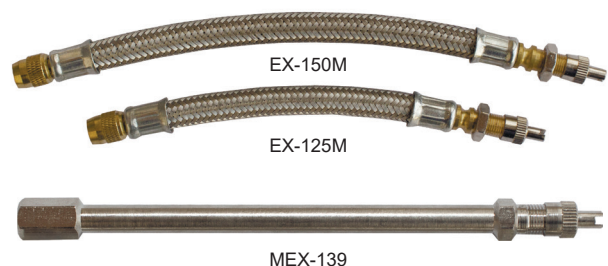
Марка	Наименование
EX-115	Удлинитель вентиля пластиковый 115 мм
EX-150	Удлинитель вентиля пластиковый 150 мм
EX-170	Удлинитель вентиля пластиковый 170 мм



Марка	Наименование
EX-140R	Удлинитель вентиля резиновый 140 мм
EX-160R	Удлинитель вентиля резиновый 160 мм
EX-180R	Удлинитель вентиля резиновый 180 мм
EX-210R	Удлинитель вентиля резиновый 210 мм
EX-250R	Удлинитель вентиля резиновый 250 мм
EX-270R	Удлинитель вентиля резиновый 270 мм



Марка	Наименование
EX-125M	Удлинитель вентиля с оплеткой 125 мм
EX-150M	Удлинитель вентиля с оплеткой 150 мм
EX-175M	Удлинитель вентиля с оплеткой 175 мм
EX-200M	Удлинитель вентиля с оплеткой 200 мм
EX-250M	Удлинитель вентиля с оплеткой 250 мм
MEX-139	Удлинитель вентиля металл. 139 мм





BS-30H



BS-40HN

Экструдер для ремонта грузовых шин

Предназначен для заполнения повреждений сырой резиной в больших объемах.

Технические характеристики	BS-30H	BS-40HN
Рабочая температура	50-110°C	50-110°C
Пропускная способность	18 кг/час	24 кг/час
Сеть	220В, 50Гц	220В, 50Гц
Мощность	0,35 Квт	0,35 Квт
Давление воздуха	6-8 Атм.	6-8 Атм.
Вес	4,3 кг	6 кг



RUFF 3030001

Нарезатель протектора (Германия)

Технические характеристики	RUFF 3030001
Сеть	220В, 50Гц
Максимальная глубина нарезки	17 мм
Максимальная ширина нарезки	20 мм
Регулировка температуры	4 положения



TD-40RC

Нарезатель протектора (Китай)

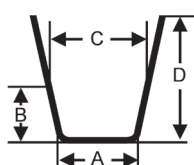
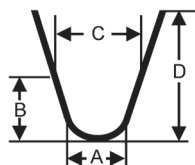
Технические характеристики	TD-40RC
Сеть	220В, 50Гц
Максимальная глубина нарезки	17 мм
Максимальная ширина нарезки	20 мм
Регулировка температуры	4 положения

Лезвия для нарезателя протектора



Серия R

Серия W



Марка	A	B	C	D	Кол-во
R-1	3 мм	7 мм	5 мм	21 мм	20
R-2	5 мм	7 мм	8 мм	21 мм	20
R-3	6 мм	10 мм	15 мм	23 мм	20
R-4	8 мм	12 мм	16 мм	25 мм	20
R-5	10 мм	12 мм	18 мм	24 мм	20

Марка	A	B	C	D	Кол-во
W-1	3 мм	7 мм	5 мм	21 мм	20
W-2	5 мм	7 мм	6 мм	21 мм	20
W-3	7 мм	10 мм	10 мм	22 мм	20
W-4	9 мм	12 мм	13 мм	24 мм	20
W-5	11 мм	12 мм	15 мм	23 мм	20



BT-62

Пневматический борторасширитель грузовой

Технические характеристики	BT-62
Грузоподъемность	до 100 кг
Высота подъема	720 мм
Расширение бортов	до 540 мм
Рабочее давление	6 Атм.
Сеть	220В, 50Гц
Вес	125 кг
Длина	1250 мм
Ширина	810 мм
Высота	800 мм



SD-2

Легковой борторасширитель

Легковой борторасширитель с ручным приводом. Крючок может быть отрегулирован. Рабочая платформа поворачивается для лучшего освещения шины во время ремонта.

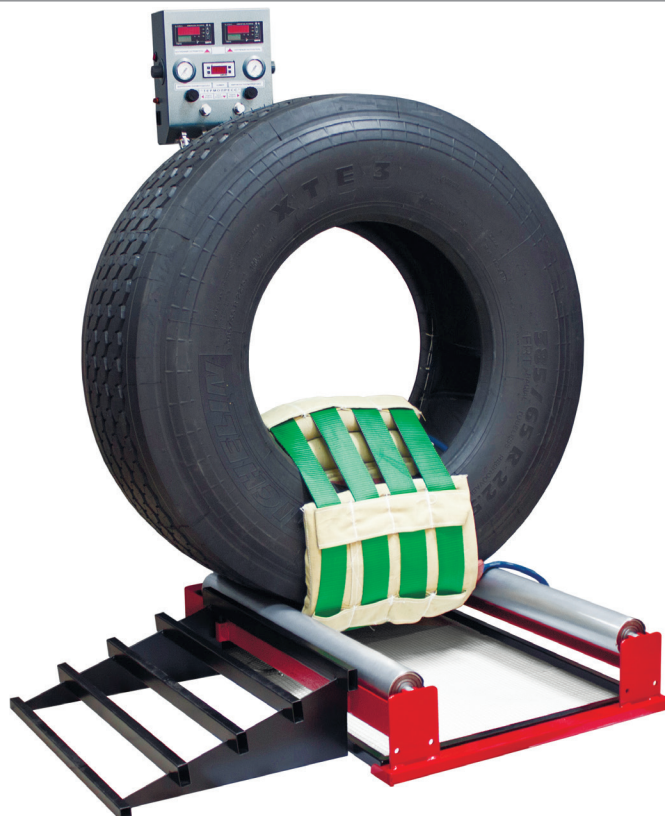
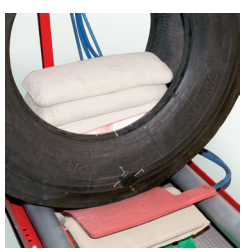
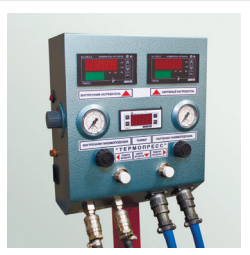
Технические характеристики	SD-2
Ширина профиля	до 180 мм
Расширение бортов	до 350 мм
Вес	21 кг



Груза на липкой основе

Стальные и свинцовые грузы по 5 и 10 грамм. Ширина пластин стальных грузов - 19 мм. Свинцовые грузы выпускаются в пластинах двух типов: широкие (19 мм) и узкие (15 мм). Грузы выпускаются на красном и голубом скотче.

Наименование	Комплектация
Стальные грузы	50 пластин
Свинцовые грузы	50 пластин



TP-800

Технические характеристики	Термопресс-520	Термопресс-800	Термопресс-1100
Напряжение источника питания	220 В	220 В	220 В
Гибкие нагревательные маты	2*450 ВТ	2*450 ВТ	2*450 ВТ
Рабочая температура вулканизации	145±5 °С	145±5 °С	145±5 °С
Посадочный диаметр шины	16-25 дюймов	16-29 дюймов	16-29 дюймов
Ширина шины	225-520 мм	225-800 мм	225-1100 мм
Давление сжатого воздуха в сети	4...10 кг/см ²	4...10 кг/см ²	4...10 кг/см ²
Давление во внутренней пневмоподушке	2,5 кг/см ²	2,5 кг/см ²	2,5 кг/см ²
Давление в наружной пневмоподушке	2,5 кг/см ²	2,5 кг/см ²	2,5 кг/см ²
Масса	60 кг	70 кг	80 кг
Габаритные размеры	1100x900x1500	1100x1190x1500	1100x1190x1500


В базовую комплектацию вулканизаторов входят:
TP-520:

- Эластичные нагревательные элементы 490x300 Т - 2 шт.
- Эластичный нагревательный элемент 490x300 Г - 1 шт.
- Плоские пневмоподушки 570x370 в чехлах - 3 шт.
- Мешки наполнительные 440x200 мм - 7 шт.
- Ремень натяжной - 4 шт.
- Поясок для ремней - 3 шт.
- Удлинитель вентилia EX250М - 2 шт.
- Блок управления (пульт) - 1 шт.
- Воздушный шланг с быстроразъемом - 2 шт.

TP-800:

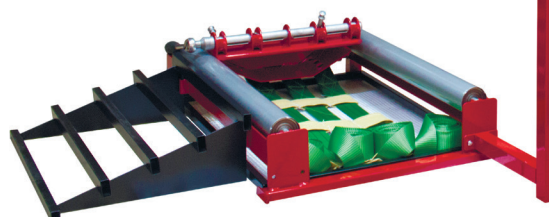
- Эластичные нагревательные элементы 490x300 Т - 2 шт.
- Эластичный нагревательный элемент 490x300 Г - 1 шт.
- Плоские пневмоподушки 570x370 в чехлах - 3 шт.
- Мешки наполнительные 440x200 мм - 8 шт.
- Ремень натяжной - 4 шт.
- Поясок для ремней - 3 шт.
- Удлинитель вентилia EX250М - 2 шт.
- Блок управления (пульт) - 1 шт.
- Воздушный шланг с быстроразъемом - 2 шт.

Для TP-1100:

- Эластичные нагревательные элементы 630x300 Г - 3 шт.
- Плоские пневмоподушки 710x370 в чехлах - 3 шт.
- Мешки наполнительные 440x200 - 7 шт.
- Мешок наполнительный 600x440 - 1 шт.
- Ремень натяжной - 4 шт.
- Выравнивающий коврик - 1 шт.
- Поясок для ремней - 3 шт.
- Удлинитель вентилia EX250М - 2 шт.
- Блок управления (пульт) - 1 шт.
- Воздушный шланг с быстроразъемом - 2 шт.



Стойка с пультом управления может быть переставлена в любой угол рамы.



Термопресс-19

Термопресс-19 - универсальный вулканизатор предназначен для ремонта шин легковых автомобилей, внедорожников и малотоннажных грузовиков (13-19").

ТП-19 оснащается эластичными нагревательными элементами, которые могут быть запрограммированы с помощью пульта управления. Пульт ТП-19 позволяет задать программу вулканизации с обратным отсчетом времени, установить рабочую температуру и давление в пневмоподушках.

ТП-19+ - это модель универсального вулканизатора, совмещенная с ручным борторасширителем.



Технические характеристики	ТП-19, ТП-19+
Напряжение источника питания	220 В
Гибкие нагревательные маты	2*250 Вт
Рабочая температура вулканизации	145±5 °С
Посадочный диаметр шины	13-19 дюймов
Ширина шины	225-520 мм
Давление сжатого воздуха в сети	4...10 кг/см ²
Давление во внутренней пневмоподушке	2,2 кг/см ²
Давление в наружной пневмоподушке	2 кг/см ²
Масса	35 кг
Габаритные размеры	1300х650х550

ТП-19



ТП-19+



340x190T

230x190
(с термопарой)
Дополнительная опция

В базовую комплектацию вулканизаторов входят:
ТП-19, ТП-19+:

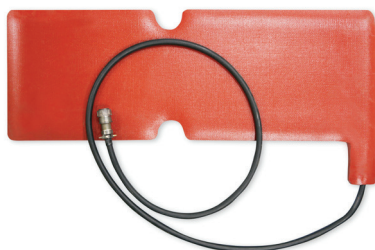
- Эластичные нагревательные элементы 340x190T - 3 шт.
- Плоские пневмоподушки 250x400 в чехлах - 3 шт.
- Мешки наполнительные 300x150 мм - 7 шт.
- Ремень натяжной - 3 шт.
- Блок управления (пульт) - 1 шт.
- Воздушный шланг с быстросъемом - 2 шт.



Вулканизатор (скоба)



Пульт управления



Эластичный нагревательный элемент ТП-ВС 800*270 мм

В базовую комплектацию вулканизаторов входят:

ТП-ВС:

- Эластичный нагревательный элемент 800x270 - 1 шт.
- Внутренняя пневмоподушка 260x330 в чехле - 1 шт.
- Наружная пневмоподушка 260x330 в чехле - 1 шт.
- Пневмошланги с быстроразъемным соединением - 2 шт.
- Гайка для крепления п/п - 2 шт.
- Блок управления (пульт) - 1 шт.

ТП-ВС

Компактный вулканизатор - скоба предназначен для производства восстановительного ремонта, как в боковой части шины, так и в зоне бортового кольца.

Подходит для ремонта грузовых шин от 8.25 до 12.00 x R24.00.

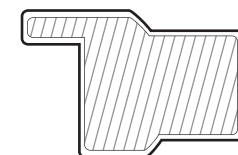
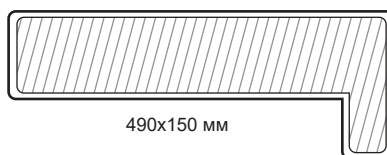
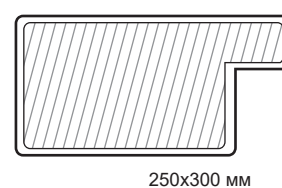
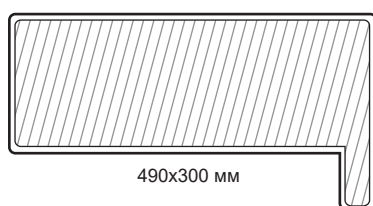
Позволяет ремонтировать тракторные шины размером от 9.5-32 до 12.4-38.

Состоит из металлического каркаса, двух плоских пневматических подушек (внутренней и наружной) и электронагревательного элемента. Параметры вулканизации задаются с помощью пульта управления.



Технические характеристики	ТП-ВС
Напряжение источника питания	220 В
Гибкий нагревательный мат	1*500 Вт
Рабочая температура вулканизации	145±5 °С
Ширина шины	225-520 мм
Давление сжатого воздуха в сети	4...10 кг/см²
Давление во внутренней пневмоподушке	2,5 кг/см²
Давление в наружной пневмоподушке	2,2 кг/см²
Масса	25 кг
Габаритные размеры	390x210x400





230x190 мм

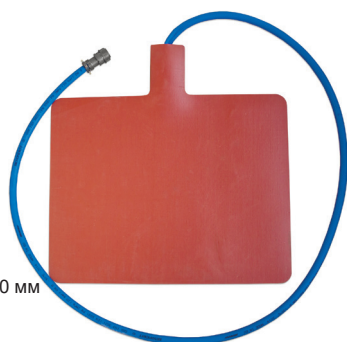
Эластичные нагревательные элементы

Индексом "Г" обозначаются нагревательные элементы г-образной формы, с боковым расположением вывода.

Индексом "Т" обозначаются нагревательные элементы т-образной формы, с центральным расположением вывода.



700x400 мм



500x400 мм

Наименование

Размер

Эластичный нагревательный элемент (ТП-1М)	230x190 мм
Эластичный нагревательный элемент (ТП-19)*	230x190 мм
Эластичный нагревательный элемент (ТП-19) Т*	340x190 мм
Эластичный нагревательный элемент Г*	250x300 мм
Эластичный нагревательный элемент Т*	300x100 мм
Эластичный нагревательный элемент Т*	300x150 мм
Эластичный нагревательный элемент (ТП-ВС)*	800x270 мм
Эластичный нагревательный элемент Т*	490x150 мм
Эластичный нагревательный элемент Т*	490x300 мм
Эластичный нагревательный элемент Г*	490x300 мм
Эластичный нагревательный элемент Г*	630x300 мм
Эластичный нагревательный элемент Т*	500x400 мм
Эластичный нагревательный элемент Т*	700x400 мм
Эластичный нагревательный элемент Т*	600x600 мм

* - с терморпарой



300x100 мм

Нагревательные элементы 300x100 Т, 300x150 Т - это новые модели, разработанные для ремонта повреждений между грунтозацепами крупногабаритных шин.

Используется в вулканизаторах ТП-520, ТП-800 и ТП-1100, ТП-19.

Срок службы эластичных нагревательных элементов и пневмоподушек напрямую зависит от соблюдения необходимых технологических норм укладки и загрузки оборудования. Чтобы расходники прослужили дольше, следует:

- Не превышать установленную температуру 145°C.
- Перед применением нагревательного элемента, необходимо обработать обе его поверхности тальком.
- Не оставлять нагревательный элемент в установке под давлением после окончания процесса вулканизации. Это может привести к разрушению его поверхности.
- После сброса давления в установке необходимо дать остыть нагревательному элементу до температуры 80-90° С, затем извлечь его.
- Не превышать давление в пневмоподушках выше указанного в технической характеристике.

Пневмоподушки плоские

Плоские пневматические подушки для вулканизаторов.

Наименование	Размер
Наружная плоская пневмоподушка в чехле (ТП, ВС)	330x260 мм
Внутренняя плоская пневмоподушка в чехле (ТП, ВС)	330x260 мм
Плоская пневмоподушка в чехле	400x250 мм
Плоская пневмоподушка в чехле	570x370 мм
Плоская пневмоподушка в чехле	710x370 мм
Плоская пневмоподушка в чехле	600x500 мм
Плоская пневмоподушка в чехле	700x700 мм
Плоская пневмоподушка в чехле	800x500 мм
Плоская пневмоподушка в чехле	1040x590 мм

Чехлы для пневмоподушек

Защитные чехлы для пневмоподушек изготовлены из прочной теплостойкой ткани. Чехлы рассчитаны на работу при давлении до 3 Атм.

Внимание! Применять пневмоподушку без защитного чехла запрещено.

Выравнивающий теплостойкий коврик

Выравнивающий коврик с резиновой вставкой укладывается под нагревательный элемент и обеспечивает плотный и равномерный обжим пластыря в плечевой зоне при ремонте грузовой шины.

Профильные пневмоподушки

Профильные пневмоподушки применяются для ремонта грузовых шин методом "горячей" вулканизации.

Использование профильной пневмоподушки обеспечивает лучшее качество прижима ремонтной зоны без нарушения геометрии шины.

- Пневмоподушка создает постоянное равномерное давление на пластырь.
- Применение профильных пневмоподушек сокращает время на подготовку вулканизатора к работе.
- **Каждая пневмоподушка подходит для ремонта только одного типоразмера шины.**
- Сокращает время остывания шины после вулканизации.
- Рабочее давление - 2,5 Атм.

Наименование	Размер
Профильная пневмоподушка №1	275/70 R22.5
Профильная пневмоподушка №2	315/70 R22.5
Профильная пневмоподушка №2-2	315/80 R22.5
Профильная пневмоподушка №3	385/65 R22.5
Профильная пневмоподушка №4	295/80 R22.5
Профильная пневмоподушка №5	10.00 R20
Профильная пневмоподушка №6	11.00 R20
Профильная пневмоподушка №7	285/70 R19.5
Профильная пневмоподушка №8	235/75 R17.5





Питание	Температура вулканизации	Размер рабочей плиты	Потребляемая мощность	Усилие прижима	Габаритные размеры
В	С°	мм	кВт	кг	мм
220	145±5	300x270	1	1000	260x430x550

Термопресс-1М/1Э

Компактный настольный вулканизатор ТП-1М является наиболее универсальной моделью для вулканизации ремонтных поверхностей легковых и малотоннажных шин по одноэтапной или двухэтапной технологии.

Дополнительная оснастка позволяет еще больше расширить возможности вулканизатора:

Лекало большого размера и эластичный нагреватель позволяют выполнять ремонты беговой дорожки грузовых шин.

При помощи **лекала для вентиляй**, возможно устанавливать камерные вентиля по "горячей" технологии, что значительно увеличивает надежность ремонта.

В модификации **ТП-1Э**, вулканизатор оснащается встроенным терморегулятором с цифровым табло.



Нагревательный элемент-лекало (лекало для вентиляй)

Нагревательный элемент-лекало специально сконструирован для установки вентиляй ЛК, ГК и ТК пр-ва ROSSVIK методом «горячей» вулканизации. Эта технология позволяет получить максимальную прочность связи вентиля с камерой и решить такие проблемы, как сползание вентиля и разгерметизацию в зоне ремонта.

В комплекте с нагревательным лекалом идет дополнительная проставка с центральным отверстием меньшего диаметра для установки легковых вентиляй ЛК.



Плита профильная для грузовых шин

Алюминиевая профильная плита 300x270 мм позволяет использовать вулканизатор ТП-1М для ремонта грузовых шин массовых типоразмеров, вплоть до R22.5 385/65.



Применяется только в паре с эластичным нагревательным элементом!
Алюминиевое лекало и протектор шины ЦМК имеют большую толщину и не могут быть прогреты одной только плитой вулканизатора.

Эластичный нагревательный элемент

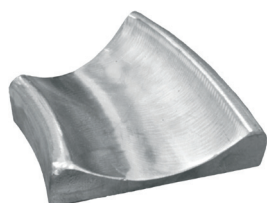
Специально для настольных вулканизаторов ТП-1М разработан эластичный нагревательный элемент 230x190 мм. С его помощью, возможно создать прогрев зоны ремонта, что особенно важно при вулканизации пробоя в беговой дорожке грузовой шины. Обеспечивает вулканизацию пластырей длиной вплоть до 230 мм.



Подключать нагревательный элемент необходимо только к холодному вулканизатору.

Плита профильная, лекало для ТП-1М

Алюминиевое профильное лекало для вулканизатора ТП-1М.



Прессы гаражные гидравлические

Характеристики:	SD0803	SD0804CE	SD0808CE
Усилие	12 т	20 т	30 т
Ход штока	180 мм	185 мм	150 мм
Рабочий диапазон	77-917 мм	69-1030 мм	151-1031 мм
Ширина стола	514 мм	542 мм	535 мм
Вес	73 кг	97 кг	164 кг
Габариты	690x700x1657 мм	738x700x1505 мм	270x780x1920 мм

Настольные гидравлические прессы

Характеристики:	SD0802CE	SD0821
Усилие	10 т	15 т
Ход штока	135 мм	160 мм
Рабочий диапазон	0-340 мм	-
Ширина стола	335 мм	-
Вес	50 кг	105 кг
Габариты	545x160x765 мм	500x690x1350 мм



SD0821

Сжиматель пружин SD1204

Характеристики:	SD1204
Максимальный диаметр пружины	500 кг
Максимальное усилие сжатия пружины	900 кг
Ход нижней скобы	210-570 мм
Размеры упаковки	1275x300x200 мм
Вес	35 кг



SD1204

SD0303

Стойка гидравлическая SD0303

Характеристики:	SD0303
Грузоподъемность	500 кг
Минимальная высота	1125 мм
Максимальная высота	1940 мм
Вес	31 кг

Подъемник гаражный HM2503

Вылет стрелы	Диапазон подъема	Грузоподъемность
920 мм	360-1660 мм	2 т
1090 мм	220-1750 мм	1.5 т
1260 мм	60-1830 мм	1 т
1430 мм	0-1920 мм	0.5 т



HM2503

Гидравлический инструмент SD0203

Гидроцилиндр на 10 тонн с ручным насосом и набором насадок и упоров. Применяется при работах, связанных с кузовным ремонтом.

Характеристики:	SD1204
Усилие	10 т
Рабочее давление насоса	65 МПа
Минимальная высота цилиндра	322 мм
Ход цилиндра	130 мм



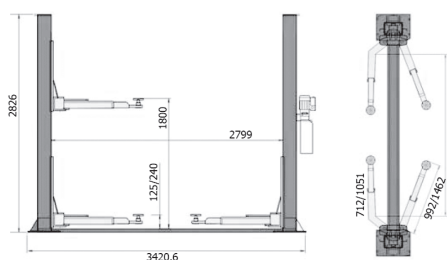
Автоподъемник ROSSVIK T-4 с нижней синхронизацией

Двухстоечный электрогидравлический подъемник с нижней синхронизацией позволяет выполнять подъем автотранспортных средств массой до четырех тонн. Он отличается сбалансированными характеристиками, что гарантирует удобство его использования.

- Минимальные требования к обслуживанию.
- Малая высота подхвата лапы для обслуживания автомобилей с низкой посадкой.
- Подъемник оснащен надежной системой блокировки, предотвращающей падение автомобиля.
- Независимая система замков безопасности - отдельно для каждой стойки.
- Адаптеры для рамных автомобилей.

Технические характеристики

Грузоподъемность	4 тонны
Высота подъема	1 800 мм
Высота подхвата	110-240 мм
Передняя лапа	712 - 980 мм
Задняя лапа	830 - 1150 мм
Расстояние между стойками	2820 мм
Ширина проезда	2500 мм
Время подъема	40-60 сек
Напряжение питания	220 или 380В
Мощность	2,2 кВт
Ширина	3380 мм
Высота	2 824 мм
Вес нетто/брутто	580/630 кг
Упаковка	2 950*540*700 мм 1 000*300*400 мм



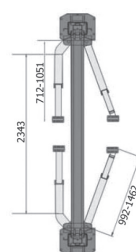
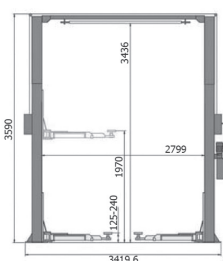
Автоподъемник V2-4L с верхней синхронизацией

Электрогидравлический двухстоечный подъемник с верхней синхронизацией.

- Два гидравлических цилиндра.
- Адаптеры для рамных автомобилей.
- Автоматическое отключение при подъеме на максимальную высоту.
- Независимая система замков безопасности.

Технические характеристики

Грузоподъемность	4 тонны
Высота подъема	1 800 мм
Высота подхвата	110-240 мм
Передняя лапа	712 - 830 мм
Задняя лапа	980 - 1150 мм
Расстояние между стойками	2800 мм
Ширина проезда	2480 мм
Время подъема	40-60 сек
Напряжение питания	220 или 380В
Мощность	2,2 кВт
Ширина	3360 мм
Высота	3605 мм
Вес нетто/брутто	600/630 кг
Упаковка	2 950*540*700 мм 1 000*300*400 мм



Автоподъемник V4-3.5 / 4.5 / 5.5

Четырехстоечный электрогидравлический подъемник для обслуживания легковых автомобилей и легких грузовиков.

Благодаря дополнительному оснащению имеется возможность производить такие работы, как "развал-схождение", монтаж/демонтаж колес, ремонт тормозной и рулевой систем.

Ширина между стойками (2900 мм) позволяет работать с 3D-стендами.

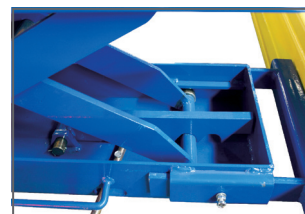
В комплект входят задние сдвижные пластины.

- Сдвижные пластины встроены в платформы подъемника.
- Специальные места для поворотных кругов с заглушками.
- Быстрый подъем и удобный доступ к узлам автомобиля.
- Надежность, эргономичность и безопасность конструкции.
- Несколько уровней системы безопасности.
- Оптимальное сочетание цены и качества.



Технические характеристики

	3,5 тонны	4,5 тонны	5,5 тонны
Грузоподъемность	3,5 тонны	4,5 тонны	5,5 тонны
Габаритная высота	2220 мм	2222 мм	2254 мм
Габаритная ширина	3545 мм	3578 мм	3575 мм
Габаритная длина	5400 мм	5830 мм	6700 мм
Максимальная высота подъема	1850 мм	1850 мм	1850 мм
Минимальная высота подъема	205 мм	177 мм	241 мм
Расстояние между стойками	2920 мм	3005 мм	3195 мм
Расстояние между платформами	1000-1100 мм	1000-1100 мм	1078 мм
Длина платформ	4600 мм	4800 мм	5500 мм
Ширина платформ	480 мм	508 мм	508 мм
Время подъема	50 с	50 с	50 с
Энергопотребление	380В/2,2кВт	380В/2,2кВт	380В/2,2кВт
Вес брутто	1000 кг	1300 кг	1870 кг
Размер в упаковке (Ш*В*Д)	560*820*4800 мм	560*730*5200 мм	560*860*5960 мм



Траверса гидравлическая 2 т с ручным насосом

Технические характеристики

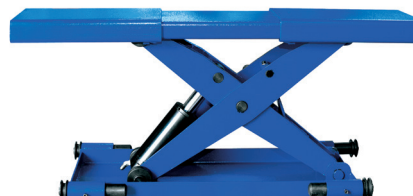
Грузоподъемность	2 тонны
Высота подъема	520 мм
Высота платформы	260 мм
Ширина платформы	200 мм
Регулировка по длине	880-1370 мм
Регулировка колеи	780-1100 мм
Вес	100 кг



Траверса электрогидравлическая 2 т

Технические характеристики

Грузоподъемность	2 тонны
Высота подъема	520 мм
Высота платформы	260 мм
Ширина платформы	200 мм
Регулировка по длине	880-1370 мм
Регулировка колеи	780-1100 мм
Вес	100 кг



Круги поворотные для подъемников V-4

Поворотно-сдвижные диски (поворотные круги) предназначены для поворота передней пары колес при измерении кастера и регулировке углов «схода-развала».

Каждый круг состоит из двух металлических пластин, пространство между которыми заполнено шарикоподшипниками.

Размер 400x400x50 мм.



Станок шиномонтажный ROSSVIK V-521 полуавтомат

Полуавтоматический шиномонтажный станок с поворотной консолью для колес со стальными и алюминиевыми дисками от 10 до 21 дюйма.

- Поворотный стол с гальваническим покрытием.
- Шиномонтажные зажимные кулачки и шиномонтажная головка имеют пластиковый протектор, который защищает диск при монтаже/демонтаже автошины.
- Шиномонтажный станок оснащен блоком подготовки воздуха, который включает в себя регулятор давления, маслоотделитель и лубрикатор.
- Монтажная головка позиционируется относительно обода по горизонтали и вертикали.
- Реверсивный переключатель изготовлен с посеребренными контактами и способен выдерживать длительную высокую нагрузку.

Технические характеристики	
Зажим диска снаружи	10-18"
Зажим диска изнутри	12-21"
Мак диаметр колеса	980 мм
Мак ширина колеса	3-12"
Рабочее давление	8-10 Бар
Мощность двигателя	0,75 кВт/380 В или 1,1 кВт/220 В
Вес	179 кг
Размеры упаковки	980x760x800 мм

Может комплектоваться «третья рука» для работы с низкопрофильными шинами.



Станок шиномонтажный ROSSVIK V-524 полуавтомат

Предназначен для монтажа и демонтажа стандартных и низкопрофильных шин легковых автомобилей и легких грузовиков.

Простая и надежная конструкция позволяет обеспечить длительный срок службы данных станков при средней интенсивности эксплуатации.

- Поворотный стол с гальваническим покрытием.
- Шиномонтажные зажимные кулачки и шиномонтажная головка имеют пластиковый протектор, который защищает диск при монтаже/демонтаже автошины.
- Шиномонтажный станок оснащен блоком подготовки воздуха, который включает в себя регулятор давления, маслоотделитель и лубрикатор.
- Монтажная головка позиционируется относительно обода по горизонтали и вертикали.
- Реверсивный переключатель изготовлен с посеребренными контактами и способен выдерживать длительную высокую нагрузку.

Технические характеристики	
Зажим диска снаружи	10-20"
Зажим диска изнутри	12-24"
Мак диаметр колеса	980 мм
Мак ширина колеса	3-12"
Рабочее давление	8-10 Бар
Мощность двигателя	0,75 кВт/380 В или 1,1 кВт/220 В
Вес	200 кг
Размеры упаковки	1050x1000x1100 мм

Может комплектоваться устройством «третья рука» для работы с низкопрофильными шинами.



Станок шиномонтажный ROSSVIK V-624 автомат

- Поворотный стол с гальваническим покрытием.
- Шиномонтажные зажимные кулачки и шиномонтажная головка имеют пластиковый протектор, который защищает диск при монтаже/демонтаже автошины.
- Шиномонтажный станок оснащен блоком подготовки воздуха, который включает в себя регулятор давления, маслослагоотделитель и лубрикатор.
- Монтажная головка позиционируется относительно обода по горизонтали и вертикали.
- Реверсивный переключатель изготовлен с посеребренными контактами и способен выдерживать длительную высокую нагрузку.
- Блок подготовки воздуха, который включает в себя регулятор давления, маслослагоотделитель и лубрикатор.
- Станок имеет откидывающуюся назад стойку.

Технические характеристики

Зажим диска снаружи	10-20"
Зажим диска изнутри	12-24"
Мах диаметр колеса	930 мм
Мах ширина колеса	3-12"
Рабочее давление	8-10 Бар
Мощность двигателя	0,75 кВт/380 В 1,1 кВт/220 В
Вес	230 кг
Размеры упаковки	980x760x1010 мм

Может комплектоваться устройством «третья рука» для работы с низкопрофильными шинами.



Станок шиномонтажный REMAX V-124 полуавтомат

Полуавтоматический шиномонтажный станок с поворотной консолью для колес со стальными и алюминиевыми дисками от 10 до 20 дюймов. Самая доступная модель для начала бизнеса.

- Поворотный стол с гальваническим покрытием.
- Шиномонтажный станок оснащен блоком подготовки воздуха, который включает в себя регулятор давления, маслослагоотделитель и лубрикатор.
- Монтажная головка позиционируется относительно обода по горизонтали и вертикали.
- Блок подготовки воздуха, который включает в себя регулятор давления, маслослагоотделитель и лубрикатор.

Варианты комплектаций:

- V-124/220 В
- V-124/380 В - 2-х скоростной

Технические характеристики

Зажим диска снаружи	10-20"
Зажим диска изнутри	12-24"
Мах диаметр колеса	1040 мм
Мах ширина колеса	355 мм
Рабочее давление	8-10 Бар
Мощность двигателя	0,75 кВт/380 В
Скорость вращения стола	8 об/мин



Шиномонтажный станок REMAX V-26

Универсальный шиномонтажный станок для монтажа/демонтажа шин грузовиков, сельскохозяйственной техники и промышленного транспорта.

Предназначен для колес 14–26", а также для колес с глубоко расположенным центральным диском.



Технические характеристики

Диаметр диска	14-26"
Максимальный диаметр колеса	1500 мм
Максимальная ширина колеса	760 мм
Давление в системе	13-15 Бар
Питание	380 В
Вес	561 кг
Размеры	2100x1650x930 мм

Шиномонтажный станок REMAX V-57

Универсальный шиномонтажный станок для монтажа/демонтажа колес 14–57" шин грузовиков, сельскохозяйственной техники и промышленного транспорта.



Удлинитель до 56 см в комплекте.

Технические характеристики

Диаметр диска	14-57"
Максимальный диаметр колеса	2300 мм
Максимальная ширина колеса	1100 мм
Давление в системе	13-15 Бар
Питание	380 В
Вес	561 кг
Размеры	2100x1650x930 мм

Ресивер для взрывной накачки PL-C1200A, 19л

Объем ресивера 19 л.

- Давление воздуха 7-12 бар.
- Каждый ресивер прошел испытания на герметичность.
- Оснащен предохранительным клапаном, манометром, быстросъемным переходником европейского типа «папа»
- Бак из алюминия, вес 4,5 кг.



Балансировочный стелд ROSSVIK VT-61

Электронный балансировочный стелд предназначен для балансировки колес автомобилей, мотоциклов и легких грузовиков с диаметром дисков до 24 дюймов и весом до 65 кг.

Ручной ввод параметров колеса.

В комплекте: 4 конуса, балансировочные клещи, защитный кожух, быстросъемная гайка, калибровочный груз.

Технические характеристики

Диаметр диска	10-24" (256-610 мм)
Максимальный вес колеса	65 кг
Максимальный диаметр колеса	1000 мм
Максимальная ширина колеса	1,5-20"
Скорость вращения	200 об/мин
Мощность двигателя	0,25 кВт
Вес	100 кг
Размеры	900x560x1200 мм
Вал	36 мм



Быстросъемная гайка 36 мм



Конус+фланец 36мм



Балансировочный стелд ROSSVIK VT-62

Электронный балансировочный стелд с электронной линейкой.

В комплекте: 4 конуса, балансировочные клещи, защитный кожух, быстросъемная гайка, калибровочный груз.

Автоматический ввод дистанции и диаметра обода.

Технические характеристики

Диаметр диска	10-24" (256-610 мм)
Максимальный вес колеса	65 кг
Максимальный диаметр колеса	1000 мм
Максимальная ширина колеса	1,5-20"
Скорость вращения	200 об/мин
Мощность двигателя	0,25 кВт
Вес	120 кг
Размеры	930x710x1160 мм
Вал	36 мм



Балансировочный стелд ROSSVIK VT-70

Балансировочный станок ROSSVIK VT-70 для балансировки колес легковых, малотоннажных и грузовых автомобилей.

- Главный балансировочный вал с высокоточным приводом на подшипниках, с низким уровнем шума
- Продвинутая система компьютерных подсказок
- Автоматический тормоз
- Кнопка "Stop" для мгновенной остановки вращения колеса
- Выбор режимов балансировки:
 - Стандартный - динамический (две стороны диска)
 - ALU - для балансировки литых дисков
 - Статический - одна сторона диска

В комплекте: 4 конуса, балансировочные клещи, защитный кожух, калибровочный груз.

Технические характеристики

Диаметр диска	13-24"
Максимальный вес колеса	150 кг
Максимальный диаметр колеса	4000 мм
Максимальная ширина колеса	1,5-20"
Скорость вращения	200 об/мин
Напряжение	220В/0,6 кВт
Точность	50 г
Вал	40 мм



Домкраты подкатные ROSSVIK

Характеристики	V-3	V-3.5
Грузоподъемность	3 т	3,5 т
Высота подхвата	133 мм	95 мм
Высота подъема	465 мм	552 мм
Вес	30 кг	46 кг



V-3



V-3.5

Домкраты подкатные REMAX (в кейсе)

Характеристики	V-2.5	V-2.5	V-1.5
Грузоподъемность	2,5 т	2 т	1,5 т
Высота подхвата	140 мм	130 мм	130 мм
Высота подъема	387 мм	355 мм	300 мм
Вес	14,5 кг	11,5 кг	7,5 кг

V-2,5



V-2



V-1,5



Домкраты пневматические REMAX

Характеристики	S-2T2L	S-2T2S
Грузоподъемность	2 т	2 т
Высота подхвата	115 мм	115 мм
Высота подъема	430 мм	430 мм

S-2T2S

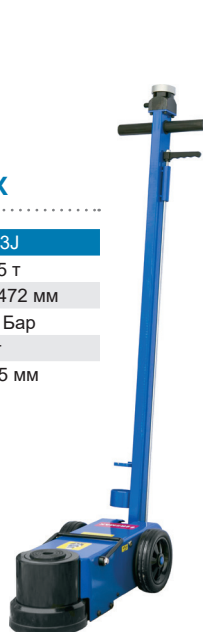


S-2T2L



Домкраты пневмогидравлические REMAX

Характеристики	S30-2EL	S40-2EL	S50-3J
Грузоподъемность	30/15 т	40/20 т	50/25 т
Высота подъема	150/409 мм	150/409 мм	160/472 мм
Давление воздуха	8-12 Бар	8-12 Бар	8-12 Бар
Вес	42,5 кг	45 кг	64 кг
Удлинитель	45-75 мм	45-75 мм	45-75 мм



S30-2EL



S40-2QL



S50-2J

Компрессор поршневой ROSSVIK СБ4/С-100.LB30

Характеристики

Производительность	420 л/мин
Объем ресивера	100 литров
Мощность двигателя	2.2 кВт
Рабочее давление	10 Бар
Напряжение	220В/ 380В
Тип привода	Ременной
Вес	88 кг
Размеры	1150×490×850 мм



Компрессор поршневой ROSSVIK СБ4/С-100.LB40

- Два встроенных манометра.
- Специальный защитный кожух на ременной системе обеспечивает безопасную работу.

Характеристики

Производительность	580 л/мин
Объем ресивера	100 литров
Мощность двигателя	2.2 кВт
Рабочее давление	10 Бар
Напряжение	380 В
Тип привода	Ременной
Вес	100кг
Размеры	1130×500×880 мм



Компрессор поршневой ROSSVIK СБ4/С-100.LB50

- Компрессор оборудован ременным приводом с решетчатым кожухом из металла для более безопасной работы.

Характеристики

Производительность	690 л/мин
Объем ресивера	100 литров
Мощность двигателя	4 кВт
Рабочее давление	10 Бар
Напряжение	380 В
Тип привода	Ременной
Вес	130 кг
Размеры	1150×550×1000 мм



Компрессор поршневой ROSSVIK СБ4/Ф-270.LB75

Характеристики

Производительность	950 л/мин
Объем ресивера	270 литров
Мощность двигателя	5.5 кВт
Рабочее давление	10 Бар
Напряжение	380 В
Тип привода	Ременной
Вес	206 кг
Размеры	1650×510×1150 мм





Маслосборные установки

REMAX V-2085 установка для откачки отработанного масла из двигателя. Мобильный пневматический маслосборник с воронками и щупами. Бак объемом 70 литров с уровнем жидкости, подставка для инструментов, пневматическое опустошение бака, набор стандартных щупов 6 штук.

Маслосборник может работать автономно после создания вакуума. При помощи набора щупов можно собирать масло при температуре (60-80°C) на всех типах машин (с выключенным двигателем).

Маслосборник может собирать не больше 50 литров масла (не более 2/3 от общего объема).

ВНИМАНИЕ: Не использовать оборудование для сбора тормозной жидкости, бензина и других воспламеняющих жидкостей.

Давление на входе	6 ~ 8 bar / 87 ~ 116 PSI
Давление на откачку	0.7 ~ 1 bar / 10 ~ 15 PS
Расход воздуха	~ 150 л/мин
Вакуум	0 ~ -1 bar / -15 PSI
Объем резервуара	65 л
Объем воронки	16 л
Рабочая температура	40 ~ 60°C
Габариты в упаковке	470x440x940 мм

Щупы для маслосборной установки

Модель	Материал	Кол-во	Скорость откачки (max.)
Ф5*L700 мм	Медь	1 шт	1.9 л/мин
Ф6*L700 мм	Медь	1 шт	3.2 л/мин
Ф6*L700 мм	ПВХ	1 шт	4.2 л/мин
Ф8*L700 мм	ПВХ	1 шт	6.2 л/мин
Ф5*L700 мм	ПВХ	1 шт	3.7 л/мин.
Ф7*L1000 мм	ПВХ	1 шт	5.2 л/мин



Предкамера (колба) для маслосборной установки V-2097

Объем	10 л
-------	------



Генератор азота V-630B

Установка для накачки шин азотом в составе генератора, в котором очищенный азот получается путем пропускания сжатого воздуха через мембранный фильтр.

Полученный таким образом азот имеет высокую степень очистки и содержит незначительное количество влаги.

Производительность	3-3,6
Ширина	230 мм
Длина	530 мм
Высота	1170 мм
Вес нетто/брутто	50 кг
Скорость вращения вала	0 об./мин



V-32026



V-33026

Установка маслораздаточная V-32026 (ручная)

Емкость	30 литров
Вес	13.5 кг
Габариты	370x390x920 мм

Установка маслораздаточная V-33026 (пневматическая)

Емкость	30 литров
Вес	13.5 кг
Рабочее давление	не более 6 Бар
Габариты	370x390x920 мм

Установка для замены тормозной жидкости V-432

Емкость	6 литров
Давление	0.7-2.8 Бар
Расход воздуха	0.1-0.15 куб.м/м
Соединения	1/4"
Вес	11 кг
Габариты	500x470x550 мм

- Емкость с манометром для прокачки системы
- Набор крышек-адаптеров.
- Канистры для тормозной жидкости – 2 шт.



V-432

Установка для проверки форсунок HP-6B

Устройство для промывки и очистки форсунок с микропроцессором и технологией ультразвуковой очистки.

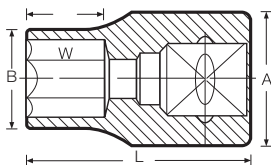
- Установка HP-6B предназначена для одновременной проверки и очистки от 2 до 6 форсунок.
- В комплект поставки установки входит выносная ультразвуковая ванна для очистки форсунок.



Технические характеристики

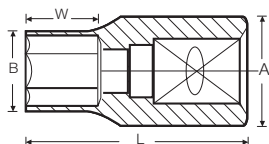
Давление	0-6.4 кг/кв.см
Импульсы форсунки	0-9950 импульсов с шагом 50
Рабочая частота форсунки	0-9950 импульсов с шагом 50
Ширина импульсов форсунки (ИМВ)	0-20 мс с приращением 0.1 мс
Одновременное обслуживание	2-6 форсунок
Питание	220В/1ф
Вес	27 кг
Габариты	560x540x580 мм

Головка торцевая 6-гранная 1/2"



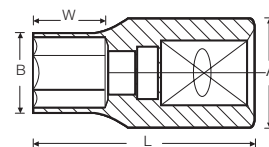
Артикул	Размер	L (mm)	W (mm)	ØA (mm)	ØB (mm)
S061208	8	38	15,2	21,7	12
S061210	10	38	14	21,7	15,3
S061211	11	38	14,6	21,7	16,5
S061212	12	38	13,5	21,7	18
S061213	13	38	13	21,7	19,2
S061214	14	38	13,7	21,7	20,6
S061215	15	38	12,5	20,7	21,7
S061216	16	38	13,5	20,7	21,7
S061217	17	38	12	21,4	23,9
S061218	18	38	14,3	23,2	25
S061219	19	38	15,6	23,7	25,8
S061221	21	38	17,2	23,7	27,6
S061222	22	38	15,3	25,8	29,8
S061224	24	40	18,3	26,7	31,6
S061227	27	43	20,5	29,7	35,7
S061230	30	44	22,4	32,2	39,5
S061232	32	45	22,5	34,5	41,7
S061234	34	56,8	32	38,8	45,9
S061236	36	58,6	32,7	38,7	49

Головка торцевая 6-гранная 1/4"



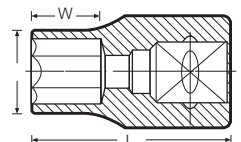
Артикул	Размер	L (mm)	W (mm)	ØA (mm)	ØB (mm)
S061406	6	25	10,7	11,3	10,3
S061407	7	25	12,3	11,7	10,7
S061408	8	25	9,8	10,9	13,8
S061409	9	25	10	11,3	12,7
S061410	10	25	9,1	12,1	14,5
S061411	11	25	9	13,6	15,7
S061412	12	25	9,2	14,2	16,5
S061413	13	25	9,1	15,5	17,8

Головка торцевая 6-гранная 3/4"



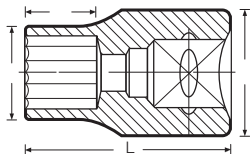
Артикул	Размер	L (mm)	W (mm)	ØA (mm)	ØB (mm)
S063419	19	48,8	20,6	35	30
S063421	21	50,7	18,9	35,2	31,8
S063422	22	48,6	16,3	34,8	29,9
S063424	24	47,7	15,2	35,3	33,8
S063427	27	54	31,3	35,8	37,1
S063430	30	54,8	32,2	36,3	40,9
S063432	32	55	26,9	37,2	42
S063433	33	58,3	33,7	37,6	45,1
S063434	34	57,8	34,6	37,8	46
S063436	36	58,2	31,6	39	49,2
S063438	38	61,3	34,2	39,6	49,7
S063441	41	61,8	33,3	41,8	53,7
S063446	46	65,7	34,3	44,2	59,5

Головка торцевая 6-гранная 3/8"



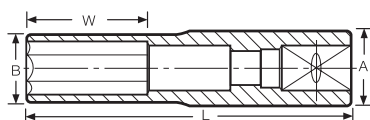
Артикул	Размер	L (mm)	W (mm)	ØA (mm)	ØB (mm)
S063806	6	28	10,4	16,7	10
S063807	7	28	10	16,7	10,8
S063808	8	28	10,2	16,7	12,1
S063809	9	28	11,3	16,7	13
S063810	10	28	10,8	16,7	14,6
S063811	11	28	9,5	16,9	15,8
S063812	12	28	9,5	16,9	17,7
S063813	13	28	10	16,9	17,7
S063814	14	28	12,2	18	19,8
S063815	15	28	14,6	18,4	20,8
S063816	16	28,5	13,1	19,1	1,8
S063817	17	30,2	14,1	19,5	23,8
S063818	18	30	15,2	19,9	25,8
S063819	19	30,1	14,7	20,8	25,8
S063821	21	29,8	14,2	23,1	27,8
S063822	22	31,9	15,2	23,9	29,8
S063824	24	32,2	16	25,9	31,7

Головка 12-гранная 1/2"



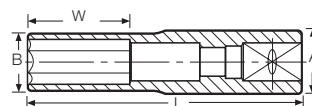
Артикул	Размер	L (mm)	W (mm)	ØA (mm)	ØB (mm)
S121208	8	38	13,8	21,8	12,4
S121210	10	38	14,4	21,8	15,2
S121211	11	38	13,8	21,8	16,6
S121212	12	38	14,2	21,8	17,9
S121213	13	38	13,2	21,8	18,8
S121214	14	38	13,4	22	20,7
S121215	15	38	13,6	20,7	21,7
S121216	16	38	13,4	20,7	21,7
S121217	17	38	13,6	21,6	23,7
S121218	18	38	13,5	23,2	24,7
S121219	19	38	17,1	23,8	25,8
S121221	21	38	17,1	23,8	25,8
S121222	22	38	17,9	25,8	29,7
S121224	24	40,2	16,8	25,8	31,6
S121227	27	42,9	19,7	23,3	35,6
S121230	30	44	21,7	32,1	39,6
S121232	32	44,9	21,6	34,5	42

Головка глубокая 6-гранная 1/2"



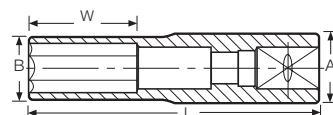
Артикул	Размер	L (mm)	W (mm)	ØA (mm)	ØB (mm)
SD061208	8	78	20,8	22,1	15,3
SD061210	10	78	24,4	22	15,4
SD061211	11	78	25,9	21,8	16,9
SD061212	12	78	25,8	21,8	18
SD061213	13	78	25,2	22	19,2
SD061214	14	78	35,7	22	20,4
SD061215	15	78	35	22	20,7
SD061216	16	78	36,3	20,7	21,8
SD061217	17	78	35	22,3	23,8
SD061218	18	78	35,7	23,2	26
SD061219	19	78	35,8	23,2	26
SD061221	21	78	36,3	26,1	27,8
SD061222	22	78	35,4	28,1	29,5
SD061224	24	78	34	28,8	31,5
SD061227	27	78	37,9	33	35,8
SD061230	30	78	36,8	35,2	39,5
SD061232	32	78	36	36,6	41,6

Головка глубокая 6-гранная 1/4"



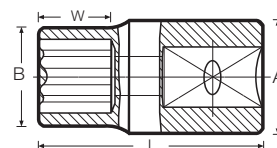
Артикул	Размер	L (mm)	W (mm)	ØA (mm)	ØB (mm)
SD061406	6	49,9	12,7	11,8	9,5
SD061407	7	49,9	24,9	11,8	10,7
SD061408	8	49,9	24,9	10,9	11,8
SD061409	9	49,9	24,9	11,5	12,7
SD061410	10	49,9	24,9	12,2	14,7
SD061411	11	49,9	25,7	13,8	15,8
SD061412	12	49,9	25,7	14,4	16,7
SD061413	13	49,9	25	15,8	17,7

Головка глубокая 12-гранная 1/2"

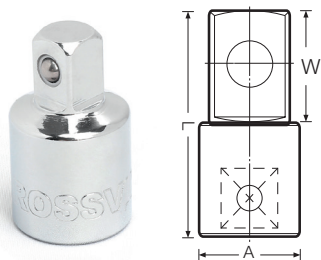


Артикул	Размер	L (mm)	W (mm)	ØA (mm)	ØB (mm)
SD121208	8	79	19,5	21,8	15,5
SD121210	10	79	25	21,8	15,5
SD121211	11	79	24	21,8	16,8
SD121212	12	79	26	21,8	17,5
SD121213	13	79	27,5	21,8	19,2
SD121214	14	79	35,5	21,8	20,4
SD121217	17	79	35,7	22,3	23,7
SD121218	18	79	37,3	23,2	25,8
SD121219	19	79	34,6	23,3	25,8
SD121220	20	79	38,5	25,8	27,5
SD121221	21	79	37,5	23,9	27,7
SD121222	22	79	38,8	28,1	29,7
SD121224	24	79	37,2	29,1	31,6
SD121227	27	79	34,2	30,6	35,6

Головка свечная

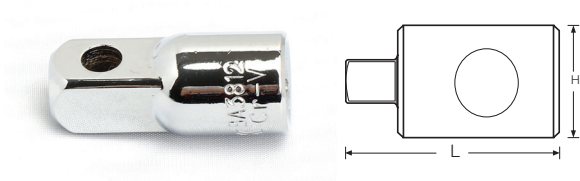


Артикул	Размер	L (mm)	W (mm)	ØA (mm)	ØB (mm)
SS061216	16	62	41	25,8	27,7
SS061221	21	62,5	35	21,9	21,9
SS123814	14	64	8,5	18,5	19,6



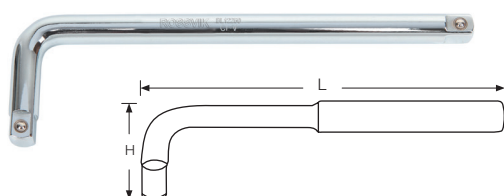
Переходник

Артикул	Папа	Мама	L (mm)	W (mm)	ØA (mm)
BA1234	1/2"	3/4"	47,6	23	25,7
BA1238	1/2"	3/8"	36,6	12,1	21,7
BA1438	1/4"	3/8"	25,5	11	23,16
BA3412	3/4"	1/2"	54,5	15	33
BA3812	3/8"	1/2"	37,5	15	17,7
BA3814	3/8"	1/4"	25,4	7	17



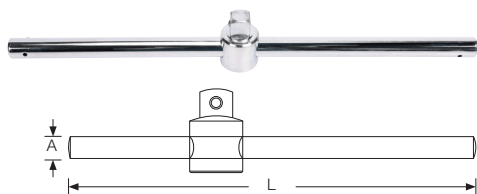
Переходник-бегунок

Артикул	Мама	Папа	L (mm)	H (mm)
BA3812	3/8"	1/2"	43	24



Вороток Г-образный 1/2"

Артикул	DR	L (mm)	H (mm)
BL12250	1/2"	260	60



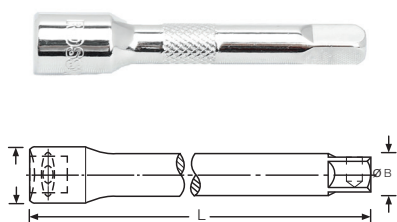
Вороток Т-образный

Артикул	DR	L (mm)	ØA (mm)
BT14130	1/4"	130	6,2
BT12250	1/2"	245	13,3
BT38200	3/8"	200	10
BT34450	3/4"	450	19,5



Вороток шарнирный 1/2"

Артикул	DR	L (mm)	ØA (mm)
BB12450	1/2"	450	15,2
BB12600	1/2"	245	17,4



Удлинитель

Артикул	L (mm)	ØA (mm)	ØB (mm)
BE14050	50	12,5	6,3
BE14100	100	12,5	6,3
BE14150	150	12,5	6,3
BE14250	250	12,5	6,3
BE12050	50	22,4	12,6
BE12075	75	22,4	12,6
BE12125	125	22,4	12,6
BE12250	250	22,4	12,6



Ключи гаечные комбинированные

W0106	W0107	W0108	W0110	W0111	W0112	W0113	W0114	W0115	W0116	W0117
6 мм	7 мм	8 мм	10 мм	11 мм	12 мм	13 мм	14 мм	15 мм	16 мм	17 мм
W0118	W0119	W0120	W0121	W0122	W0124	W0127	W0128	W0130	W0132	W0134
18 мм	19 мм	20 мм	21 мм	22 мм	24 мм	27 мм	28 мм	30 мм	32 мм	34 мм
W0136	W0138	W0141	W0146							
36 мм	38 мм	41 мм	46 мм							



PD06



PL06



P07



PC07RZ



PC07RP



PZ07SZ



PC07SP



H0109S



H0509S



PW10

Артикул	Наименование
PD06	Бокорезы 160 мм
PL06	Длинногубцы 165 мм
P07	Пассатижи 185 мм
PC07RZ	Щипцы для стопорных колец разжимные (загнутые)
PC07RP	Щипцы для стопорных колец разжимные (прямые)

Артикул	Наименование
PC07SZ	Щипцы для стопорных колец сжимные (загнутые)
PC07SP	Щипцы для стопорных колец сжимные (прямые)
H0109S	Набор шестигранников, 9 предметов
H0509S	Набор шестигранников с шаром, 9 предметов
PW10	Клещи переставные 250 мм



Съемник с двумя захватами

Артикул	Размер	Захват (мм)
2JP03	3"	15-80
2JP04	4"	20-110
2JP06	6"	25-160
2JP08	8"	30-210
S113014	10"	30-260
S113015	12"	50-310



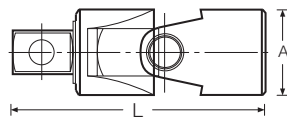
Съемник с тремя захватами

Артикул	Размер	Захват (мм)
3JP03	3"	15-80
3JP04	4"	20-110
3JP06	6"	25-160
3JP08	8"	30-210



Фильтросъемник «краб»

Артикул	Размер
FW63102	1/2"



Кардан

Артикул	Размер (mm)	L (mm)	ØA (mm)
UJ12	1/4"	34	14
UJ14	3/8"	54.2	19
UJ38	1/2"	68.5	24.9



Трещотка, 72 зуба

- Хромо-ванадиевая сталь.
- Нескользящая обрезиненная рукоять.
- Хромовое покрытие, зеркальная полировка.

Артикул	Размер	Кол-во зубов	L (mm)
R7212	1/2"	72	258
R7214	1/4"	72	160
R7238	3/8"	72	206

Отвертка шлицевая



SL3050	SL3150	SL3200	SL5075	SL5100	SL5125	SL5150	SL5200
3x50	3x150	3x200	5x75	5x100	5x125	5x150	5x200
SL5250	SL6040	SL6100	SL6125	SL6150	SL6200	SL6250	
5x250	6x40	6x100	6x125	6x150	6x200	6x250	



Отвертка крестовая

PH0050	PH0075	PH0100	PH0150	PH0200	PH1075	PH1100	PH1125
3x50	3x75	3x100	3x150	3x200	5x75	5x100	5x125
PH1150	PH1200	PH1250	PH2045	PH2100	PH2125	PH2150	PH2200
5x150	5x200	5x250	6x45	6x100	6x125	6x150	6x200
PH2250	PH2300	PH3150	PH3200	PH3250	PH3300		
6x250	6x300	8x150	8x200	8x250	8x300		



Набор отверток

8 предметов

- Крестовые: 1*75 мм, 2*45 мм, 2*100 мм, 2*150 мм.
- Шлицевые: 6*40 мм, 6*75 мм, 6*100 мм, 6*150 мм.
- Габариты: 185*377 мм



Биты 5/16"

- Бита HEX: H7, H8, H10, H12, H14
- Бита STAR: T40, T45, T50, T55
- Бита SL8, SL10, SL12
- Бита PHILLIPS: PH3, PH4
- Бита POZI: PZ3, PZ4
- Держатель бит



1/2"

- Головка 1/2" 6-ти гранная: 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 24, 27, 30, 32мм
- Головка 1/2" 6-ти гранная глубокая: 13, 14, 17, 19, 22мм
- Головка 1/2" STAR: E10, E12, E14, E16, E18
- Головка свечная 1/2": 16, 21мм
- Трещотка 1/2, 32зуба, 257мм
- Вороток 1/2"
- Удлинитель- Т-образный вороток 1/2"
- Удлинитель 1/2", 125мм
- Удлинитель 1/2", 250мм
- Удлинитель 1/2", 50мм
- Кардан 1/2"

ОТВЕРТКИ

- Отвертка крестовая: 2*38мм, 2*100мм
- Отвертка шлицевая: 6*38мм, 6,5*100мм

Набор инструмента 94 предмета

1/4"

- Головка 1/4" 6-ти гранная: 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14мм
- Головка 1/4" 6-ти гранная глубокая: 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13мм
- Головка 1/4" со вставкой: H3, H4, H5, H6
- Головка 1/4" со вставкой: T8, T10, T15, T20, T25, T27, T30
- Головка 1/4" со вставкой: SL4, SL5.5, SL6.5
- Головка 1/4" со вставкой: PH1, PH2
- Головка 1/4" со вставкой: PZ1, PZ2
- Трещотка 1/4", 72 зуба
- Вороток Т-образный 1/4", 130мм
- Удлинитель 1/4", 50мм
- Удлинитель 1/4", 100мм
- Кардан 1/4"
- Отвертка-вороток 1/4"

1/2"

- Головка 1/2" 6-ти гранная: 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 24, 27, 30, 32мм
- Головка 1/2" 6-ти гранная глубокая: 14, 15, 17, 19, 22мм
- Головка свечная 1/2": 16, 21мм
- Трещотка 1/2", 72 зуба
- Удлинитель 1/2", 125мм
- Удлинитель 1/2", 250мм
- Адаптер 1/2"-3/8" - Удлинитель 46мм
- Кардан 1/2"

- Ключ шестигранный: 1.5, 2, 2.5мм

Набор инструмента 142 предмета

1/4"

- Головка 1/4" 6-ти гранная: 4, 4.5, 5, 5.5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14мм
- Головка 1/4" 6-ти гранная глубокая: 6, 7, 8, 10, 12, 13мм
- Головка 1/4" STAR: E5, E6, E7, E8
- Трещотка 1/4", 72зуба, 150мм
- Вороток Т-образный 1/4", 130мм
- Отвертка-вороток 1/4"
- Удлинитель 1/4", 50мм
- Удлинитель 1/4", 75мм
- Удлинитель 1/4", 100мм
- Удлинитель гибкий 1/4, 150мм
- Кардан 1/4"

БИТЫ 1/4"

- Держатель бит 1/4"
- Бита 1/4" PHILLIPS: PH0, PH1, PH2, PH3
- Бита 1/4" POZI: PZ1, PZ2
- Бита 1/4" шлицевая: SL4, SL5.5, SL7
- Бита 1/4" HEX: H2.5, H3, H4, H5, H6
- Бита 1/4" TORX: T10, T15, T20, T25, T27, T30, T40

КЛЮЧИ ГАЕЧНЫЕ

- Ключ гаечный комбинированный: 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 19, 21, 22, 24мм
- Ключ разрезной 8*9мм
- Ключ шестигранный: 1.5, 2, 2.5, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10мм

БИТЫ 5/16"

- Бита 5/16 PH4
- Бита 5/16 SL8, SL10
- Бита 5/16 H8, H10, H12, H14
- Бита 5/16 T40, T45, T50, T55
- Бита 5/16 M6, M8, M10, M12

ШАРНИРНО-ГУБЦЕВЫЙ ИНСТРУМЕНТ

- Бокорезы 150мм
- Пассатижи 180мм
- Клещи переставные 250мм
- Гибкий магнитный удлинитель
- Отвертка-тестер

Гранулы для балансировки шин

Наименование	Масса
Ведро	4 кг
Ведро	1,5 кг
Пакет	454 г
Пакет	397 г
Пакет	340 г
Пакет	282 г
Пакет	227 г
Пакет	170 г
Пакет	142 г
Пакет	113 г



Балансировочные гранулы ProBalance - новый продукт для балансировки колесной системы грузовых автомобилей. Он засыпается в шину один раз и действует в течение всего срока службы.

ProBalance автоматически устраняет возникающие в колесной системе дисбаланс и вибрацию, вследствие чего шина изнашивается равномерно и возрастает комфортная скорость движения. Применение гранул позволяет проводить балансировку грузового колеса без балансировочного станда и балансировочных грузиков.

Что это?

Probalance - это маленькие шарики, покрытые защитным слоем силикона и обладающие электростатическими свойствами. В отличие от балансировочных порошков, гранулы не слипаются в комки под воздействием влаги, которая присутствует в сжатом воздухе. Гладкая поверхность гранул не стирает бескамерный слой шины.

Гранулы выпускаются в пакетах разного веса, масса которых рассчитана на балансировку определенного типоразмера шин, или в пластиковых ведрах с мерным стаканом.

Изначально гранулы разрабатывались для балансировки грузовых шин, так как стандартные методы балансировки на станках были неэффективны: они устраняли следствие дисбаланса, а не

его первопричину.

По мнению специалиста, ответственного за внедрение новых технологических решений в компании Continental Tire of Mexico, «в ходе испытаний гранулы продемонстрировали отличные результаты и могут применяться во всех шинах как грузового, так и пассажирского транспорта на ведущих и рулевых осях, а также на осях прицепов. Наибольшую выгоду от их использования получают владельцы магистрального транспорта, который проезжает большие расстояния без остановок».

Кроме того, балансировочный материал имеет *ударопоглоительные свойства*. Испытатели отмечали, что с шиной, заполненной балансировочным составом, езда по неровной дороге не приводила к сильной вибрации.

Разработки в области автоматической внутренней самобалансировки шин велись с конца 60-х годов. В основе большинства исследований лежало использование некоего балансировочного материала, который постоянно перемещался в шине под воздействием законов физики - центробежных сил.

С тех пор технология автоматической балансировки прошла долгий путь. Изобретатели изменяли размер и материал балансного материала, добавляли различные смазки для улучшения текучести и поглощения влаги.

И в результате был разработан эффективный метод внутренней

динамической балансировки колеса с помощью гранул, который лишен недостатков станочной балансировки.

Зачем это нужно?

Технология внутренней балансировки колесной системы автомобиля возникла для устранения недостатков, которые не в состоянии устранить традиционная балансировка навесными грузиками. А именно:

- Она позволяет добиться равномерного износа шины и избежать возникновения «блуждающего дисбаланса» рулевых колес грузовиков.

- Она устраняет вибрацию автомобиля на скорости и продлевает срок службы подвески за счет поглощения ударов при езде по неровной дороге.

- И, наконец, она помогает избавиться от необходимости проводить повторную балансировку рулевых колес грузовых автомобилей.



Пневмодозатор ProBalance

Как это работает?

Гранулы засыпаются в шину при ее монтаже на диск или через вентиль с помощью пневмодозатора.

За счет центробежной силы, возникающей при вращении колеса, гранулы распределяются по внутренней поверхности шины таким образом, что уравнивают «тяжелые» точки колеса и устраняют возникающий дисбаланс. Далее, при каждом обороте колеса, происходит автоматическая корректировка баланса.

Любые изменения массы участков шины автоматически регулируются путем перемещения гранул внутри шины. При возникновении новой точки дисбаланса (попадание камня, уклон дороги, поворот) гранулы, под воздействием вибрации, моментально перекачиваются в нужное место, вновь выравнивая суммарный баланс всей колесной системы до момента прекращения вибрации.

А если принять во внимание, что вес засыпанного в шину балансирующего состава берется больше веса навесных грузиков и находится на максимальном расстоянии от оси вращения колеса, становится понятно, почему гранулы справляются с задачей лучше балансирующего станка и способны стабилизировать не только пару «шина+колесо», но и весь колесный сбор.

Снижение вибрации.

Эффективность гранул как средства снижения вибраций автомобиля, возникающих при движении на высокой скорости, была подтверждена разработчиками на практике.

Для испытаний был выбран грузовик GMS Series 7000 с грузом 9 тонн и шинами Firestone 11.00 R22.5. На передний мост был установлен датчик вибрации, и показания считывались спектральным анализатором CSI. Автомобиль совершал пробеги по обычному бетонному шоссе, водитель поддерживал скорость в 100 км/ч на протяжении 6-7 минут.

Было произведено четыре тестовых заезда:

1 заезд: Грузовик в обычном состоянии без добавления гранул в шины.

2 заезд: Грузовик в обычном состоянии с добавлением 24 унций (1 унция - 28,35 грамм) свинцовых грузов на правое переднее колесо, но без гранул в шине (имитация застревания камня или налипания грязи и т.д.).

3 заезд: 24 унции гранул были

добавлены в каждую шину передних колес, и 24 унции свинца было оставлено в правом переднем колесе.

4 заезд: 24 унции свинца были удалены с правого переднего колеса, а все шины были отбалансированы гранулами.

В результате, данные по вибрации для каждого из заездов были следующие:

Заезд 1 – 17.57 MIL (норма);

Заезд 2 – 32.90 MIL (дисбаланс);

Заезд 3 – 19.16 MIL

(дисбаланс+бисер);

Заезд 4 – 6.93 MIL* (только гранулы).

* (MIL - единица измерения вибрации, равная 1/1000 дюйма, 0,0254 мм)

Как мы видим, условное попадание камня в протектор рулевого колеса (пробег №2) вызвало двойное увеличение вибрации переднего моста. На практике такая величина дисбаланса уже заметно отдает в руль и сказывается на износе протектора.

Добавление гранул в тесте №3 позволило привести показатель дисбаланса практически к изначальному уровню, устранив все заметные изменения в поведении автомобиля.

Но особенно стоит отметить, что как только очаг дисбаланса был устранен, гранулы позволили уменьшить вибрацию колес втрое, с 17.57 до 6.93 MILS!

Испытания, проведенные компанией Continental Tire of Mexico, выявили, что по эффективности станочная балансировка уступает автоматической внутренней балансировке. В ходе испытаний гранулы были протестированы в 174 грузовых шинах, которые установили на 21 грузовик. По окончании испытаний шины, прошедшие балансировку с помощью гранул, показали износ в среднем на 20% ниже, чем у шин с навесными грузами. При этом все шины имели равномерный износ.

Иными словами, шины, отбалансированные на станке, в итоге имели меньшую ходимость и неравномерный износ на рулевых колесах.

Электростатические свойства.

Несмотря на неоспоримые преимущества внутренней балансировки, нельзя сказать, что она сразу же завоевала доверие водителей. Главным образом, опасения пользователей были связаны с тем, что засыпанный внутрь шины балансирующий состав будет находиться

в постоянном движении и сточит бескамерный слой шины. Также водителей настораживало, что балансирующий порошок может забить вентиль колеса.

Ответ был найден в материале, из которого изготавливались балансирующие гранулы, а вернее, в свойствах этого материала-диэлектрика. Диэлектрики - это вещества, практически не проводящие электрический ток. Важное свойство диэлектриков состоит в их способности накапливать статическое электричество.

При вращении колеса происходит трение между гранулами и резиной и возникает электростатическое притяжение. В результате возникающей силы притяжения достаточно, чтобы надежно удерживать на месте гранулы диаметром 0,6 мм. Они ровным слоем покрывают внутреннюю поверхность шины, заполняют неровности и создают «ковер», по которому свободно перемещаются более крупные шарики.

Во время остановки автомобиля тонкий слой гранул остается на стенках шины, удерживаемый электростатическим притяжением. Остальной балансирующий материал скатывается вниз и возвращается на свои места вскоре после начала движения. При этом сила примагничивания гранул к шине в городском цикле движения составляет 2G, а на трассе возрастает до 4G. Иными словами, при движении автомобиля сила притяжения в 2-4 раза больше веса самой гранулы, поэтому гранулы надежно примагничиваются к шине.

Недостатки станочной балансировки.

Главным недостатком станочной балансировки является невозможность учитывать переменные нагрузки, которые испытывает колесо при движении автомобиля.

Идеально выполненная балансировка, проведенная на станке с применением специальных адаптеров, не учитывает изменения давления в шине, влияния на нее элементов подвески, скорости и загрузки машины. Именно это может стать причиной возникновения "блуждающего дисбаланса," который вызывает характерный износ протектора рулевых колес в виде «проплешин».

По мере увеличения загрузки автомобиля увеличивается деформация шины и уменьшается ее средний радиус. Фактически, только что прошедшее балансировку колесо после установки на автомобиль изменяет свою геоме-

трию, сплющивается.

Теоретически избежать неравномерного износа протектора можно с помощью частой перебалансировки колес и перестановки шин. Реально же противостоять блуждающему дисбалансу способны только составы для динамической внутренней балансировки всей колесной системы.

Как это использовать?

Разработчики рекомендуют: в случае использования автомашины с мягкой подвеской – легкового автомобиля или легкого грузовика – необходимо проехать около 1 км на высокой скорости, принятой на магистральных дорогах. Это позволит материалу стабилизироваться в рабочем положении.

Для грузового транспорта с жесткой подвеской нет необходимости в таком разгоне, так как жесткая подвеска будет способствовать быстрому перемещению балансного материала на позицию, обеспечивающую баланс колеса.

Разработчики технологии вывели простую формулу подбора массы балансирующего состава для каждого размера шин:

На каждые 6 кг массы шины и диска необходимо взять 28 грамм гранул (≈0,5% от массы колеса в сборе).

Следует заметить, что иногда для балансировки приходится использовать и большее количество балансирующего материала. Например, в случае, когда шины и диски имеют значительный неравно-

мерный износ.

Поскольку вибрации, связанные с дисбалансом, разрушают не только ведущую ось, но и остальные части транспортного средства, гранулы желательнее помещать во все колеса автомобиля.

При использовании гранул в зимний период следует особенно внимательно относиться к тому, чтобы шины подкачивались сухим воздухом, а в идеале – азотом. Влага, содержащаяся в сжатом воздухе, вызывает смерзание мелких гранул в комки, которые распадаются через некоторое время после начала движения автомобиля.



Какие преимущества дает применение гранул?

1. Покупаются один раз на весь срок службы шины. При ремонте их можно насыпать в емкость, и вновь засыпать при монтаже шины на диск.
2. Устраняют «блуждающий» дисбаланс на передней оси.
3. Обеспечивают равномерный износ шины.
4. Улучшают сцепление шины с дорогой и повышают безопасность движения.
5. Повышают комфортную скорость движения по неровной дороге и устойчивость автомобиля в повороте.
6. Увеличивают срок службы подвески.
7. Позволяют снизить расход топлива до 10%.
8. Не требуют применения дорогих балансирующих станков. Упрощают процесс балансировки грузового колеса, позволяют сэкономить время и сводит до минимума влияние «человеческого фактора».



Максимальный экономический эффект от применения балансирующих гранул возможно получить при их использовании в грузовых шинах, потому что возникающая в них центробежная сила имеет большее значение и вибрации тяжелых шин сильнее разбивают колесную систему и снижают ходимость протектора.

Балансировка коммерческого автотранспорта

Размер	Вес	Размер	Вес	Спаренное колесо
155 R12 C*	113гр.	195/60 R17.5	113гр.	
145 R13 C*	113гр.	205/60 R17.5	113гр.	
165 R13 C*	113гр.	225/60 R17.5	113гр.	
165 R14 C*	113гр.	195/70 R17.5	113гр.	
175 R14 C*	113гр.	215/70 R17.5	142гр.	
185 R14 C*	113гр.	235/70 R17.5	142гр.	
195 R14 C*	113гр.	205/75 R17.5	142гр.	
205 R14 C*	113гр.	215/75 R17.5	170гр.	
215 R14 C*	113гр.	225/75 R17.5	170гр.	
185 R15 C*	113гр.	235/75 R17.5	170гр.	
195 R15 C*	113гр.	205/80 R17.5	142гр.	
7.50 R16	113гр.	225/80 R17.5	142гр.	
9.00 R16	170гр.	225/90 R17.5	227гр.	
195/70 R15 C	113гр.	8 R19.5	170гр.	227гр.
205/70 R15 C	113гр.	9 R19.5	170гр.	227гр.
215/70 R15 C	113гр.	280/75 R19.5	227гр.	282гр.
225/70 R15 C	113гр.	225/70 R19.5	170гр.	227гр.
245/70 R15 C	113гр.	245/70 R19.5	170гр.	227гр.
205/65 R15 C	113гр.	265/70 R19.5	170гр.	227гр.
215/65 R15 C	113гр.	285/70 R19.5	227гр.	282гр.
185/60 R15 C	113гр.	305/70 R19.5	282гр.	340гр.
215/85 R16	113гр.	445/65 R19.5	397гр.	
225/85 R16	113гр.	425/55 R19.5	397гр.	
235/85 R16	113гр.	8.25 R20	227гр.	282гр.
245/85 R16	113гр.	9.00 R20	282гр.	340гр.
255/85 R16	142гр.	10.00 R20	282гр.	340гр.
265/85 R16	142гр.	11.00 R20	340гр.	397гр.
275/85 R16	142гр.	12.00 R20	340гр.	397гр.
175/75 R16 C	113гр.	13/80 R20	340гр.	397гр.
185/75 R16 C	113гр.	14.00 R20	454гр.	
195/75 R16 C	113гр.	9 R22.5	227гр.	282гр.
205/75 R16 C	113гр.	10 R22.5	227гр.	282гр.
215/75 R16 C	113гр.	11 R22.5	282гр.	340гр.
225/75 R16 C	113гр.	12 R22.5	340гр.	397гр.
245/75 R16	113гр.	13 R22.5	340гр.	397гр.
265/75 R16	113гр.	255/70 R22.5	227гр.	282гр.
285/75 R16	113гр.	275/50 R22.5	282гр.	
195/65 R16 C	113гр.	275/70 R22.5	282гр.	340гр.
205/65 R16 C	113гр.	305/70 R22.5	282гр.	340гр.
215/65 R16 C	113гр.	365/70 R22.5	340гр.	
225/65 R16 C	113гр.	315/70 R22.5	282гр.	340гр.
235/65 R16 C	113гр.	275/80 R22.5	282гр.	340гр.
245/65 R16	113гр.	295/80 R22.5	340гр.	397гр.
305/65 R16	113гр.	315/80 R22.5	340гр.	
345/65 R16	142гр.	355/50 R22.5	340гр.	
195/60 R16 C	113гр.	365/80 R20	340гр.	
205/60 R16 C	113гр.	375/55 R22.5	340гр.	
215/60 R16 C	113гр.	385/65 R22.5	340гр.	прицеп
215/60 R17 C	142гр.	385/65 R22.5	454гр.	передняя ось
7.50 R18	227гр.	385/55 R19.5	340гр.	
8 R17.5	142гр.	385/55 R22.5	397гр.	
8.5 R17.5	170гр.	425/65 R22.5	397гр.	
9 R17.5	170гр.	445/45 R19.5	397гр.	
9.5 R17.5	227гр.	445/50 R22.5	454гр.	
10 R17.5	227гр.	445/65 R22.5	454гр.	
11 R17.5	227гр.			

* подходит также для соответствующих размеров 80-х, 75-х, 70-х и 65-х профилей

Выберите по таблице массу пакета, соответствующую размеру шин. Если вашего размера в списке нет, рекомендуется из двух близких по таблице значений выбирать большее. Для достижения оптимального результата рекомендуется применять следующую формулу: масса гранул должна составлять 0,5% от массы шины и колесного диска.

- Выберите по таблице массу пакета, соответствующую размеру шин.
- Если вашего размера в списке нет, рекомендуется из двух близких по таблице значений выбирать большее.
- Для достижения оптимального результата производитель рекомендует применять следующую формулу подбора массы гранул: на каждые 6 кг массы колеса в сборе берется 28 грамм гранул, что составляет примерно 0,5% от массы шины и колесного диска.

Рекомендации по применению Балансировочные гранулы Probalance

Балансировка внедорожников SUV / Off-Road

Размер	Вес	Размер	Вес	Размер	Вес
215/85 R16	113гр.	215/70 R16	113гр.	275/55 R17	170гр.
235/85 R16	113гр.	225/70 R16	113гр.	225/55 R18	142гр.
255/85 R16	113гр.	235/70 R16	113гр.	235/55 R18	142гр.
265/85 R16	142гр.	245/70 R16	113гр.	255/55 R18	142гр.
275/85 R16	142гр.	255/70 R16	113гр.	285/55 R18	170гр.
345/65 R16	142гр.	265/70 R16	113гр.	255/55 R19	170гр.
195 R15	113гр.	275/70 R16	113гр.	275/55 R19	170гр.
215 R15	113гр.	305/70 R16	113гр.	30x9.50 R15	113гр.
205 R16	113гр.	225/70 R17	142гр.	31x10.50 R15	113гр.
195/80 R15	113гр.	235/70 R17	170гр.	31/11.50 R15	113гр.
215/80 R15	113гр.	265/70 R17	170гр.	31/12.50 R15	142гр.
225/80 R15	113гр.	315/70 R17	227гр.	31/14.50 R15	170гр.
175/80 R16	113гр.	215/65 R15	113гр.	32x11.50 R15	142гр.
205/80 R16	113гр.	195/65 R16	113гр.	32/12.50 R15	170гр.
215/80 R16	113гр.	215/65 R16	113гр.	33x12.50 R15	170гр.
235/80 R16	142гр.	245/65 R16	113гр.	255/50 R17	142гр.
235/80 R17	142гр.	255/65 R16	113гр.	235/50 R18	142гр.
10.5/75 R15	113гр.	305/65 R16	113гр.	285/50 R18	170гр.
205/75 R15	113гр.	225/65 R17	142гр.	255/50 R19	142гр.
215/75 R15	113гр.	235/65 R17	142гр.	265/50 R19	170гр.
225/75 R15	113гр.	245/65 R17	142гр.	255/50 R20	142гр.
235/75 R15	113гр.	255/65 R17	142гр.	275/50 R20	170гр.
255/75 R15	113гр.	265/65 R17	170гр.	255/45 R18	170гр.
265/75 R15	113гр.	275/65 R17	170гр.	275/45 R19	170гр.
215/75 R16	113гр.	235/65 R18	170гр.	285/45 R19	170гр.
225/75 R16	113гр.	255/60 R15	113гр.	295/45 R19	170гр.
245/75 R16	113гр.	275/60 R15	113гр.	265/45 R20	170гр.
265/75 R16	113гр.	215/60 R16	113гр.	275/45 R20	227гр.
285/75 R16	113гр.	225/60 R16	113гр.	295/45 R20	227гр.
295/75 R16	142гр.	235/60 R16	113гр.	305/45 R22	227гр.
315/75 R16	142гр.	215/60 R17	142гр.	275/40 R20	170гр.
255/75 R17	142гр.	225/60 R17	142гр.	295/40 R20	227гр.
205/70 R15	113гр.	235/60 R17	142гр.	305/40 R22	227гр.
215/70 R15	113гр.	255/60 R17	142гр.	315/35 R20	227гр.
225/70 R15	113гр.	275/60 R17	142гр.	295/35 R21	227гр.
235/70 R15	113гр.	235/60 R18	170гр.	265/35 R22	227гр.
245/70 R15	113гр.	255/60 R18	170гр.	305/35 R23	227гр.
255/70 R15	113гр.	265/60 R18	170гр.	285/30 R22	227гр.
265/70 R15	113гр.	275/60 R18	170гр.	295/30 R22	227гр.
7.50 R16	142гр.	285/60 R18	170гр.	315/30 R22	227гр.
9.00 R16	170гр.	225/55 R17	142гр.	315/25 R23	227гр.
7.50 R18	227гр.	235/55 R17	142гр.		

Мотоциклы

переднее колесо	Ширина шины 80-120 мм	28гр.
	Ширина шины 130 мм	56гр.
	*Ширина шины 80-120 мм (только для BMW Telelever)	56гр.
заднее колесо	Ширина шины 130-240 мм	56гр.
	Ширина шины 250-360 мм	85гр.
	Ширина шины 195-205 мм (автомобильные шины)	85гр.
*Honda Gold Wing (переднее и заднее колесо) по 85гр.		

Мотоциклы двойного назначения (Dual Purpose) Off Road колеса с Rim Lock

переднее колесо	Ширина шины 80-120 мм	56гр.
заднее колесо	Ширина шины 130-240 мм	85гр.

Скутеры

Колеса диаметром 10"	28гр.
Колеса диаметром 12" и выше	56гр.

• При балансировке спаренных колес в каждое колесо требуется засыпать больше гранул, чтобы компенсировать вес более массивной спаренной оси. Колесо со спаренной оси может переставляться на любую ось, без изменения веса гранул в нем.

Два основных метода ремонта шин

“Холодная” вулканизация и “Термопресс”

Двухэтапный метод ремонта шин

Именно этот способ ремонта когда-то пришел в Россию из-за рубежа и стал известен как «холодная» вулканизация. Он производится в два этапа.

Сначала мастер зачищает повреждение и выполняет наружный косметический ремонт шины путем “горячей” вулканизации сырой резины. Затем он повторно зачищает ремонтную поверхность внутри шины и устанавливает химический пластырь. По рекомендации ведущих мировых производителей, после ремонта «холодным» методом шина должна отстояться не менее 24 часов при температуре окружающей среды не ниже 20°C. Чем ниже температура, тем дольше нужно выдерживать отремонтированную шину.

Первое время, когда самовулканизирующиеся ремонтные материалы только появились на рынке и были в диковинку, они преподносились продавцами как панацея от всех бед. Но по мере накопления практического опыта наряду с преимуществами стали очевидны и недостатки двухэтапного метода. С течением времени стало ясно, что «холодная» вулканизация не дает желаемых результатов, а большой срок выдержки после ремонта создает проблемы при высоком машинопоток, и вынуждает мастеров пренебрегать техническими условиями.

Ремонт двухэтапным методом производится, как правило, в мастерских, где есть только С-образный вулканизатор с плоским нагревательным элементом малой площади. В России такие вулканизаторы широко представлены продукцией зарубежных и отечественных производителей. Но, несмотря на привлекательный внешний вид, конструктивные особенности этих вулканизаторов не позволяют достичь высокого качества ремонта. Их недостаток состоит в малой площади нагревательного элемента, который не может обжечь повреждение и поэтому вызывает вздутие на шине. Такие вулканизаторы можно рекомендовать только для ремонта самых небольших повреждений.

Чтобы не нарушать технологию ремонта шин, вулканизатор необходимо дополнительно укомплектовать нагревательными элементами большей площади, которые позволят обжимать весь ремонтный участок без деформации каркаса шины.

Следует отметить, что холодная вулканизация очень требовательна к соблюдению технологии и она не прощает ошибок. Будь то пересохший клей или старый пластырь – качественного результата вам уже не видать.

Реальность такова, что несоблюдение всех технологических условий – обычное явление при двухэтапном методе ремонта. Отсутствие необходимого инструмента, недостаточная квалификация персонала, банальная нехватка времени приводят к неудовлетворительным результатам.

Поэтому для России больше подходит менее проблемный одноэтапный метод ремонта.

Одноэтапный метод ремонта шин (метод «Термопресс»)

Этот метод был разработан специально для российских дорог с учетом их национальных особенностей. От «холодной» вулканизации он отличается тем, что “горячая” вулканизация сырой резины и химическая вулканизация пластыря идут одновременно под давлением и при температуре 130-150°C. На ремонт легковой шины требуется от 40 до 90 минут, а для грузовых шин необходимо 2-4 часа, в зависимости от толщины ремонтируемого участка.

Для работы этим методом нашей компанией разработаны вулканизационные системы для всего спектра размеров шин:

- «Термопресс-1» для ремонта шин легковых автомобилей и легких грузовиков;
- «Термопресс-1М/1Э» для вулканизации ремонтных поверхностей легковых и малотоннажных шин;
- «Термопресс-1» для ремонта шин легковых автомобилей и легких грузовиков; рожников и грузовых автомобилей;
- «ТП-ВС» вулканизатор - скоба предназначен для производства восстановительного ремонта, как в боковой части шины, так и в зоне бортового кольца.;
- «Термопресс-520», «Термопресс-820» и «Термопресс-1100» для ремонта грузовых, сельскохозяйственных и карьерных шин;

Вулканизаторы «Термопресс» отличаются своей универсальностью: они позволяют производить ремонт грузовых шин широкого диапазона размеров и при высоких технологических параметрах. Специально для экспресс-ремонта легковых шин нами разработан 2-стоечный вулканизатор со смещенным центром «Термопресс-1М». Его конструкция является самой удобной для ремонта легковых автошин размером до 20 дюймов.

Бесспорным преимуществом одноэтапного метода является повышенная прочность связи пластыря с шиной, большая, чем при холодном ремонте. Это становится возможным благодаря тому, что пластырь, клей и сырая резина одновременно прогреваются под давлением, что в разы повышает активность клея, а химический слой пластыря «вплавляется» в шину. Время ремонта при этом будет минимальным, тогда как технология «холодной» вулканизации требуют выдержки пластыря в течение не менее 24 часов.

Немаловажен и тот факт, что одноэтапный метод **позволяет исправить ошибки**, допущенные при подготовке шины, даже на последней стадии ремонта.

Когда ремонтируемая зона и пластырь одновременно прогреваются под давлением, происходит резкое увеличение прочности соединения пластыря с шиной. Рост прочности с запасом перекрывает последствия ошибок, допущенных в процессе ремонта (см. «Характерные ошибки, допускаемые при ремонте»).

«Горячее» преимущество одноэтапного метода

Если сравнивать две технологии ремонта, начать следует с основного различия. При одноэтапном методе ремонта пластырь и клей нагреваются до высокой температуры под давлением, а при двухэтапном - нет. Возникает резонный вопрос: какие же преимущества получает одноэтапный метод над «холодной» вулканизацией, и получает ли вообще? Ответим по порядку:

1. При нагревании места ремонта выше 60°C происходит расширение оставшегося под пластырем воздуха. Далее разогретый воздух увеличивается в объеме и выдавливается из-под пластыря. По мере вытеснения воздуха, разогретый химический слой пластыря равномерно заполняет все пустоты.

В результате соединение ремонтной поверхности с химическим слоем происходит на большей площади. На практике площадь соединения становится на 4-7% больше площади пластыря. Безусловно, это повышает качество ремонта.

2. После того, как разогретый воздух под давлением был выдавлен из-под пластыря, в оставшихся пустотах при остывании образуется вакуум и пластырь присасывается к ремонтной поверхности. Эффект присасывания увеличивает прочность соединения пластыря и шины.

3. Увеличение площади контакта несет еще одно важное преимущество. Удельная отрывная нагрузка, действующая на химический слой (который всегда является самым слабым местом в конструкции пластыря), снижается обратно пропорционально увеличению площади сцепления (т.е. на 47%). **Чем больше площадь контакта, тем меньше отрывная нагрузка на химический слой.**

4. На качество ремонта существенно влияет и плотность сжатия самого химического слоя, который при нагревании под давлением всегда будет на 20-30% прочнее химического слоя, завулканизированного «на холодную» без давления.

5. Кроме того, нагревание резко повышает активность клея и улучшает связующие качества химического слоя пластыря, что позволяет уверенно перекрывать все возможные ошибки мастера, допущенные в процессе ремонта.

6. Наконец, нагревание пластыря под давлением разрушает потожировую пленку от случайного прикосновения к нему руками.

Таким образом, нагревание под давлением обеспечивает одноэтапной технологии ремонта ряд неоспоримых технологических преимуществ. Теперь рассмотрим недостатки «холодной» вулканизации.

1. Пластырь не нагревается и поэтому площадь его контакта с зачищенной поверхностью меньше.

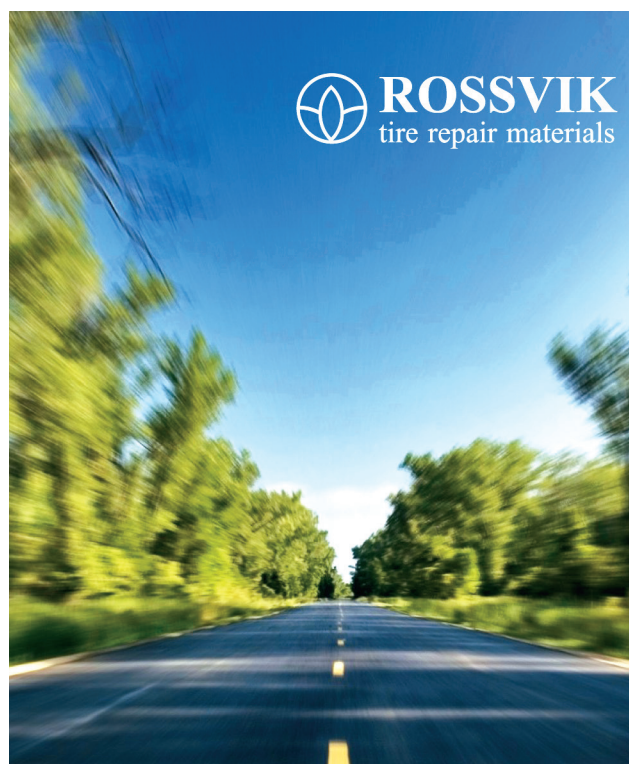
2. Под пластырем всегда остается воздух. Его количество зависит от аккуратности зачистки и жесткости наложенного пластыря. По данным фирмы TESH, даже под мягкими пластырями оста-

точный воздух занимает до 7% площади. Соответственно, под жесткими пластырями Тир-Тор пустот будет оставаться еще больше. Оставшийся под пластырем воздух при нагревании шины во время езды будет расширяться и стремиться выйти наружу.

Поэтому пластыри, установленные «холодным» способом, обязательно промазывать герметиком бескамерного слоя. При одноэтапном ремонте эта мера не требуется.

3. Клей не нагревается, и его активность не повышается.

Соотношение плюсов и минусов свидетельствует не в пользу импортного метода ремонта. Но это вовсе не значит, что «холодная» вулканизация - ненадежная технология. Вовсе нет. Просто она рассчитана на совершенно другие дорожные условия. В благополучной Европе нет нужды в сверхнадежном ремонте, чего нельзя сказать о нас. Задача ROSSVIK'a – донести эту несложную идею до тех, кто до сих пор отдает предпочтение «холодной» вулканизации.



ROSSVIK
tire repair materials

Видео-инструкции по применению технологии «Термопресс» и другие справочные материалы смотрите на нашем официальном сайте и группе Вконтакте.

www.vk.com/clubrossvik

Если вам нужен совет по использованию шиноремонтных материалов ROSSVIK, вы всегда можете задать вопрос на форуме нашего сайта.

WWW.ROSSVIK.RU



Характерные ошибки, возникающие при ремонте шин

1. Ошибки при зачистке

Подготовительный этап ремонта является крайне ответственным, но часто выпадает из зоны внимания мастеров. От того, как будет подготовлена ремонтная поверхность, зависит успех всего ремонта.

а) При зачистке резины абразивным камнем обороты пневмодрели не должны превышать 2500-5000 в минуту. Инструмент с большим количеством оборотов можно применять только для обработки металлокорда специальными твердосплавными бурами.

Использование высокооборотистой пневмодрели с абразивным камнем может вызвать расплавление верхнего слоя резины, и при дальнейшей эксплуатации шины подгоревшая резина начнет вести себя как пластилин: чем сильнее нагревается шина, тем мягче и слабее становится поврежденный участок. Признаком необратимых изменений в резине является появление дыма при зачистке.

б) Не допускайте попадание конденсата и масла на зачищенную поверхность. При работе пневмоинструментом, особенно в холодное время года и в условиях повышенной влажности, происходит образование большого количества конденсата, смешанного с маслом. Чтобы обезопасить зачищенную поверхность, необходимо надевать на шлифмашинку отрезок велосипедной камеры для отвода отработанного воздуха за пределы рабочей зоны.

в) Используйте для финишной зачистки под пластырь карбидные фрезы в форме полусферы. Они позволяют обработать резину быстрее и значительно равномернее, чем дисковые фрезы. Используя дисковые фрезы, вы постоянно рискуете оставить неровности, в которых под пластырем будет оставаться воздух.

г) Зачищать место ремонта необходимо под углом не менее 120° в боковой зоне шины и 90° на беговой дорожке.

Края пореза следует обрабатывать как можно тщательнее, не оставляя изломов и мест концентрации напряжения. Никогда не оставляйте под пластырем разрывов с необработанными краями. В таких местах проблемы возникают в первую очередь. Сперва лопнет декоративная резина, а затем протрется и пластырь.

д) Всегда обеспечивайте сырой резине, используемой для косметического ремонта внешней стороны шины, возможность попасть внутрь пореза и соединиться с химическим слоем пластыря.

е) При ремонте шин, в которые раньше был залит герметик проколов, или шин, которые накачивались путем воспламенения бензина, требуется полное удаление гермослоя в зоне ремонта.

2. Ошибки при обезжиривании

Всегда предварительно обезжиривайте ремонтную поверхность перед началом зачистки.

Это позволит сохранить фрезы чистыми, избавит вас от необходимости повторно обезжиривать ремонтную поверхность после зачистки и сохранит микротекстуру обработанного участка.

Не используйте в качестве обезжиривателя составы, которые потенциально могут ухудшить свойства клея (например, автомобильный бензин).

Обезжиривать место ремонта следует только специальным буферным очистителем, совместимым с клеем. Кроме своей непосредственной функции, буферный очиститель выполняет еще одну, вспомогательную: он размягчает верхний, грязный слой резины и облегчает работу скребком.

3. Неправильное использование клея

Отслоение пластыря по клеевому слою – это самая распространенная причина брака. Этот дефект чаще всего проявляется из-за нарушения правил работы с клеем:

Не используйте загустевший клей.

Загустение клея происходит при испарении растворителя, который разрывает верхний слой резины и облегчает проникновение клея внутрь. Таким образом, когда вы используете загустевший клей, следует понимать, что в нем уже недостаточно активных компонентов для эффективного сшивания пластыря с поверхностью шины. Поэтому хранить быстросохнущий клей лучше в холодильнике и доливать в расходную банку по мере необходимости. Расходная банка должна быть широкой и низкой, с узким горлышком.

Будьте осторожны со «старым» клеем.

При несоблюдении условий хранения клея (температура не выше +23°C, темное помещение) и в случае попадания в банку посторонних веществ происходит его сворачивание. Такой клей нельзя использовать для «холодной» вулканизации, однако он пригоден при «горячем» одноэтапном ремонте, когда под действием температуры и давления остаточная химическая активность клея резко возрастает.

Избежать старения и сворачивания клея можно, если кисточку из банки не использовать для промазывания пластырей перед установкой, так как их химический слой содержит вещества, вызывающие загустение клея.

Клей пересушен.

Часто случается так, что мастер откладывает промазанную клеем шину на просушку и забывает о ней, а в это время клей успевает пересохнуть.

В этом случае при установке не произойдет плот-

ного прилегания пластыря к клею и химическая вулканизация будет протекать медленно и не по всей площади. Если ремонт выполняется двухэтапным «холодным» методом, то пересушенную ремонтную поверхность необходимо повторно промазать клеем. При одноэтапном методе эта мера не требуется, так как при нагревании пластыря под давлением пересохший клей активизируется и качество ремонта не снижается.

Клей недосушен.

В случае установки пластыря на непросохший клей, возможно его сползание от центра повреждения и, как следствие, появление вздутия на шине после ремонта.

Причин неравномерного высыхания клея может быть несколько:

- 1) густой клей;
- 2) низкая температура воздуха;
- 3) холодная шина;
- 4) слишком толстый слой клея;
- 5) грубая зачистка ремонтной поверхности;
- 6) неравномерное нанесение клея из-за жесткой/изношенной кисти.*

** Наша компания проводит испытания материалов ROSSVIK на совместимость с клеями ведущих производителей, представленных в России. По результатам многолетних наблюдений, с ремонтными материалами ROSSVIK можно использовать клея Maruni и Tip-top.*

Для ремонта всех видов шин ведущие производители расходных материалов рекомендуют использовать тяжелые клеи, изготовленные на основе более активных растворителей. Клеи ROSSVIK, Maruni, Tip-Top относятся к тяжелым негорючим клеям. Тяжелые клеи не боятся перегрева во время эксплуатации шины, они более густые и прочные.

Отличить легкий и горючий клей от тяжелого и теплостойкого можно по весу, материалу упаковки (тяжелый клей разливается только в металлические банки) и значку «огнеопасно» на этикетке.

Следует помнить, что при переходе на клей другого производителя необходимо найти правильный режим сушки.

4. Использование старых пластырей

Будьте внимательны при установке пластырей со следами старения и прикосновений. В местах касания химического слоя пластыря руками образуется потожирова пленка, которая снижает клейкость адгезива. Чтобы удалить эту пленку и «освежить» химический слой, достаточно пластырь перед установкой промазать клеем и просушить.

5. Использование пластырей с подвулканизированным химическим слоем.

Все расходные материалы для "холодной" вулканизации должны храниться в темном месте при температуре не выше 23°C.

Если не соблюдать рекомендованные условия хранения, химический слой будет быстро стареть и самовулканизироваться. Для проверки состояния химического слоя расходник нужно согнуть пополам. Химический слой должен слегка слипаться,

а после разгибания чуть «волниться» на месте сгиба. Если есть сомнения в годности химического слоя, то такие пластыри следует устанавливать только одноэтапным методом на прослоечную резину, предварительно зачистив подвулканизированный химический слой текстурной щеткой.

7. Зашивание пореза нитками

Часто приходится выслушивать доводы шиноремонтников в пользу прошивания пореза нитками.

Некоторые из них уверены в пользе шитья, так как при этом не возникает вздутий на шине после ремонта. Им мы предлагаем найти первопричину появления грыжи после установки пластыря.

В 90% случаев вздутия появляются при выполнении ремонта на С-образном вулканизаторе. Нагревательные элементы С-образного вулканизатора имеют плоскую и жесткую поверхность и слабо прижимают покрывку в зоне ремонта, поэтому сырая резина при зажимании вулканизатора проникает в порез и раздвигает его слабосжатые края. В итоге порез вулканизируется в раздвинутом состоянии и после ремонта на этом месте образуется вздутие - грыжа.

В стремлении избежать вздутия ремонтники накладывают меньше сырой резины или уменьшают давление вулканизатора. В результате вулканизации при недостаточном давлении резина получается пористой и непрочной, а работу приходится переделывать.

Мы рекомендуем проводить ремонт на двухстоечном вулканизаторе «Термопресс», у которого такой проблемы не существует, так как порез перед вулканизацией уже зафиксирован пластырем, и обжим места ремонта происходит равномерно по всей площади профильного лекала без деформации каркаса шины.

Перечисленные ошибки могут быть допущены любым шиноремонтником, но возможность нейтрализовать их последствия будет только у того, кто на последней стадии ремонта завулканизирует повреждение одновременно с пластырем, то есть применит одноэтапную технологию ремонта. И наоборот, при «холодной» двухэтапной вулканизации все перечисленные ошибки будут напрямую снижать качество ремонта и приведут к браку.



Ремонт легковых шин по одноэтапной технологии «Термопресс»

Таблица размеров неремонтируемой зоны

Неремонтируемая зона

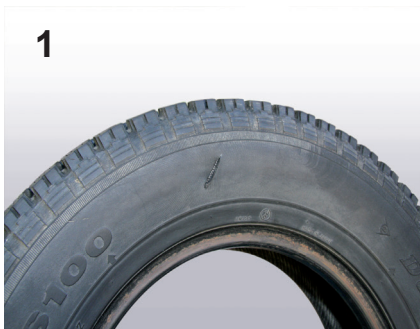
Для радиальных шин

Размер покрышки (дюймы)	Неремонтируемая зона
Легковые	40 мм
Легковые грузовики	60 мм
Пассажирский	60 мм
Грузовые 7,5-16	75 мм
17,5 – 23,5	90 мм
24 – 29,5	125 мм
30 – 33,5	150 мм
36 – 50,5	190 мм



Для диагональных шин

Размер покрышки (дюймы)	Неремонтируемая зона
7 – 8,75	80 мм
9 – 14	100 мм
16 – 18	125 мм
21 – 29,5	150 мм



Перед ремонтом очистите шину от грязи и просушите.

Обследуйте шину на возможные скрытые повреждения (фото 1). Всегда проверяйте шину на целесообразность ремонта, учитывая условия эксплуатации и размер неремонтируемой зоны. Измерение неремонтируемой зоны производится от края борта вниз по внутренней стороне покрышки. Размеры неремонтируемой зоны приведены в таблице.

Для предварительной грубой обработки резины следует применять низкооборотистый пневмоинструмент 2500-5000 об/мин. Высокооборотистый пневмоинструмент (20 000 об/мин) для этих работ не подходит. Применение абразивных камней для зачистки резины не рекомендуется из-за оплавления резины, что может явиться причиной отслоения пластыря во время эксплуатации.

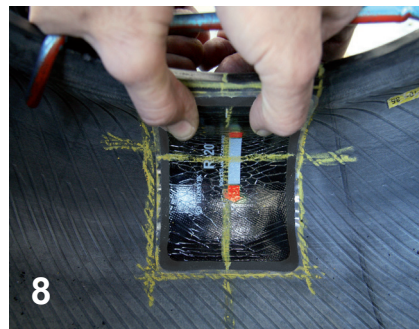
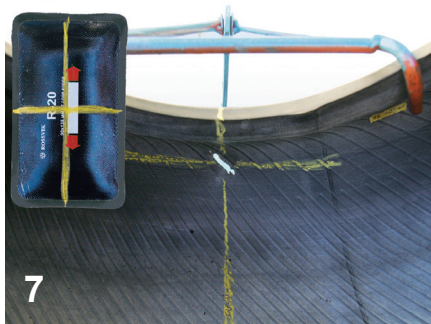
При зачистке резины абразивным камнем обороты не должны превышать 2500-5000 об/мин.

Для шероховки наружной поверхности шины применяется дисковая карбидная фреза (фото 2). Зачистку места ремонта нужно делать под углом не менее 120° в боковой зоне шины и 90° на беговой дорожке. Поверхность вокруг воронки необходимо зачистить для косметического ремонта на 10 мм больше. Если в повреждение попала вода, то шину необходимо просушить, иначе оставшаяся влага может привести к расслоению каркаса при нагревании шины во время эксплуатации.

При зачистке ремонтной поверхности нельзя оставлять необработанных полостей. Именно в таких труднодоступных для сырой резины местах остается воздух, и при последующей эксплуатации там в первую очередь происходит разрыв пластыря и косметической резины. Для обработки узких повреждений и полостей внутри каркаса шины рекомендуется применять набор малых фрез RH-635, позволяющий производить точечную зачистку в труднодоступных местах (фото 3-4).

Если повреждение находится в боковой части шины, измерьте его ширину (W) и длину (L) (фото 5). Если повреждение находится в протекторной или плечевой частях шины, измерьте его диаметр (D).

По таблице предельных размеров повреждений (стр. 9-10) выбираем нужный пластырь с учетом размера и зоны повреждения (бок, плечо, беговая). Данная таблица может служить только рекомендацией и составлена для ремонта автошин "холодным" способом по 2-х этапной технологии. Окончательное решение в выборе пластыря зависит от условий эксплуатации шины и уточненных после полной зачистки размеров повреждения. В большинстве случаев бывает достаточно выбрать пластырь, кордовая часть которого в 3 раза больше размеров



повреждения (фото 6).

Эту пропорцию не следует нарушать начинающим ремонтникам и тем, кто производит ремонт шин "холодным" способом.

При ремонте пластырями ROSSVIK для химической (холодной) вулканизации по одноэтапной технологии "Термопресс" предельные размеры повреждений допускаются на 20% выше табличных, а при ремонте термопластырями ROSSVIK - на 30% выше табличных. Надежность ремонта при этом не снижается.

Для точности установки через центр повреждения и пластыря проведите мелом осевые линии (фото 7). Приложите пластырь и, совместив осевые линии шины и пластыря, обведите мелом зону механической зачистки с каждой стороны больше пластыря на 10 мм, чтобы разметка сохранилась после зачистки (фото 8, 9).

Обработайте отмеченную зону буферным очистителем ROSSVIK (фото 10). Если не сделать предварительного обезжиривания, то грязь забивает фрезу и разносится по зачищенной поверхности. Работы с применением буферного очистителя следует проводить в помещении с хорошей вентиляцией.

Зачистите зону ремонта скребком по мокрой поверхности, снимая грязный верхний слой резины (фото 11).

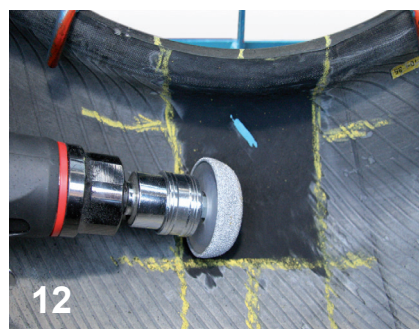
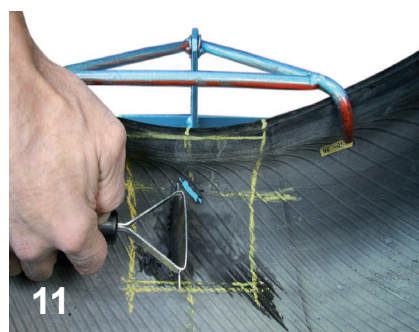
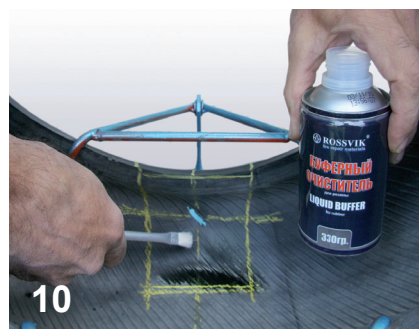
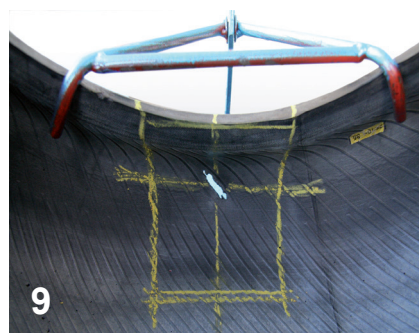
Используя низкооборотистый пневмоинструмент (2500/5000 об/мин) с карбидной фрезой в виде полусферы, зачистите место ремонта внутри шины (фото 12). Применение дисковых фрез, которые используются для зачистки наружной стороны, нежелательно из-за большей трудоемкости.

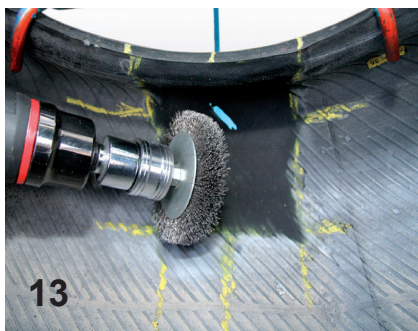
Зачистку ремонтной поверхности лучше проводить в направлении «к себе», не перекрывая рукой обзор. Чтобы при зачистке резиновая пыль не раздувалась, следует пользоваться пневмоинструментом с выбросом воздуха назад и надевать на него воздухоотводящий шланг (кусочек велосипедной камеры). Такая незначительная доработка снижает раздувание резиновой пыли и руки всегда остаются сухими, т.к. весь конденсат отводится через воздухоотвод за пределы рабочей зоны.

После зачистки ремонтной поверхности рекомендуется дополнительно проводить шероховку специальной текстурной щеткой. Это придает поверхности необходимую степень шероховатости. Операция простая, но крайне эффективная (фото 13).

После шероховки соберите пылесосом резиновую пыль внутри шины (фото 14).

Внутреннюю поверхность промажьте клеем ROSSVIK 1-2 раза с промежуточной сушкой до исчезновения блеска на поверхности (до легкого залипания) (фото 15). В зависимости от температуры и влажности воздуха время высыхания может значительно различаться. Если в шиноремонтной мастерской применяются клеи различных производителей, то режимы нанесения на поверхность и сушки должны быть для каждого клея свои. Важно научиться правильно определять степень высыхания применяемого клея. Несоблюдение этого правила является основной причиной брака. Пока промазанная клеем поверхность сохнет, пластырь подготавливается к установке. Время сушки клея варьируется от 10 до 20 минут в зависимости от температуры и влажности в рабочем помещении. Чем ниже температура и выше





влажность, тем больше время сушки клея.

Пластыри ROSSVIK не имеют надреза на нижней защитной пленке. Это делается с целью лучшей сохранности и обеспечения стабильности свойств адгезива. Надрез нижней пленки производится непосредственно перед использованием пластыря (фото 16). Снимать пленку следует не касаясь химического слоя (фото 17). Согнув пластырь по середине, нужно наложить его на центр повреждения, ориентируясь по осевым линиям. **Стрелка на этикетке пластыря должна быть направлена к борту шины.** Сначала приклеивается центральная часть пластыря, а затем края.



Одновременно с приклеиванием из-под пластыря выдавливается воздух. В холодное время года перед установкой пластырь желательно прогреть до 40-60 °С для повышения эластичности и клейкости. Прогрев удобно делать феном. Что касается рекомендации промазывать клеем сам пластырь, то эта мера повышает клейкость пластыря, но после такой промазки на кисть попадают химические компоненты, вызывающие самовулканизацию клея в банке.

Прикатайте пластырь узким (3 мм) роликом от центра к краям. Для более качественной прикатки зону ремонта с внешней стороны следует прижимать рукой. Это особенно актуально при работе с радиальными шинами, имеющими мягкую боковую поверхность (фото 18).

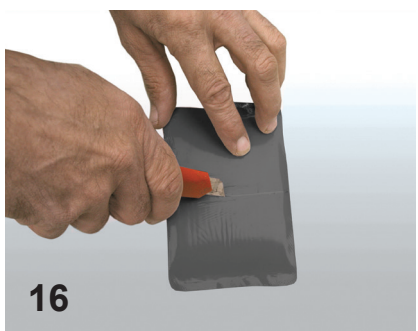
Жесткие многослойные пластыри после прикатки роликом необходимо дополнительно простучать пневмомолотком (фото 19). Желательно использовать пневмомолоток с регулировкой частоты ударов. Для лучшего вытеснения воздуха из-под пластыря простукивание следует делать от центра к краям. Простукивание молотком обеспечивает лучшее соединение пластыря с шиной и активизирует процесс "холодной" вулканизации. В результате простукивания происходит интенсивное перемешивание клея с адгезивом и прочность связи пластыря с шиной сразу возрастает на 20% за счет присасывания пластыря к шине и вакуумирования.



После установки пластыря производится косметический ремонт пореза с наружной стороны. Перед нанесением термоклея место ремонта необходимо хорошо просушить. В холодное время года ремонтную поверхность желательно прогреть до 40-60°C и по теплой резине промазать термоклеем ROSSVIK. Дать клею высохнуть (фото 20).

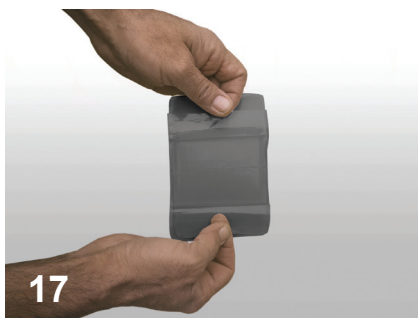
*** В отличие от химического клея, термоклей не теряет своих свойств при длительной сушке и в случае загустения хорошо разбавляется буферным очистителем ROSSVIK.**

После высыхания термоклея приступайте к заполнению воронки сырой резиной, нарезанной на полоски 5-10 мм. Для повышения эластичности резину следует разогреть до 60 °С непосредственно перед использованием. Заполнять повреждение надо как можно плотнее, выдавливая из-под резины весь воздух. Эту операцию удобно проделывать кончиками ножниц (фото 21).



Защищенную поверхность вокруг воронки необходимо заклеить полоской сырой резины для улучшения внешнего вида.

Раскатайте сырую резину узким роликом, создав бугорок 3 мм по центру повреждения (фото 22). Точная дозировка резины избавит от необходимости дополнительной шероховки наружной стороны после вулканизации. Нехватка сырой резины вызывает вулканизацию без давления, и резина получается пористой и непрочной.



Для наружного косметического ремонта следует применять только специальную резину, сохраняющую высокую эластичность при длительной эксплуатации. Применение некачественной резины ведет к ее отслоению и растрескиванию. Для ускорения вулканизации толстого слоя сырой резины при ремонте грузовых шин можно использовать низкотемпературную сырую резину с температурой вулканизации 110 °С.

Накройте место ремонта термостойкой пленкой, в которую был упакован пластырь. Применение этой пленки гарантирует безупречный внешний вид после вулканизации (фото 23).

Ремонт сквозных повреждений легковых шин правильной производить на двухстоечном вулканизаторе.

Эта модель в комплектации с профильным лекалом наилучшим образом подходит для ремонта радиальных и диагональных шин размером до 18 дюймов. В отличие от С-образных вулканизаторов, двухстоечный вулканизатор обладает таким преимуществом, как большая площадь обжима ремонтной поверхности вместе с пластырем без нарушения геометрии шины.

Внутрь шины вложить выравнивающий мешок с песком для равномерного обжима всей ремонтной зоны. Такие мешки легко изготовить из старых автомобильных камер “одна в одну” и на 80% заполнить песком. При ремонте пластырями больших размеров используются мешки, сделанные из камер большего размера. Резиновые мешки за счет эластичности работают лучше и дольше тканевых и лучше обжимают пластырь.

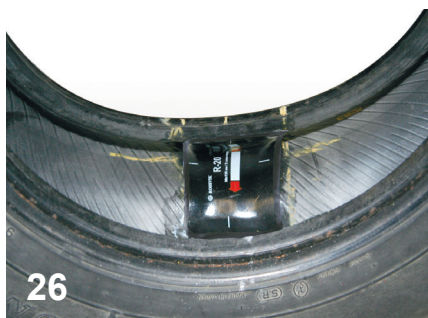
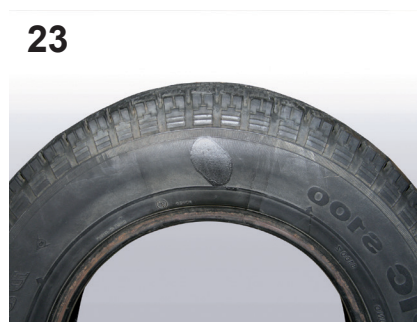
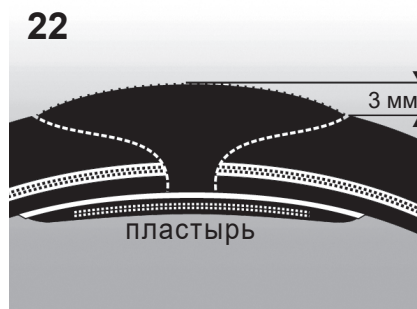
Для распределения давления на мешок с песком кладется металлическая пластина и шина устанавливается на лекало, повторяющее профиль наружной стороны. **При зажимании вулканизатора центр давления должен приходиться на центр повреждения.** Если повреждение находится в зонах, где пластырь обжать сложно (плечевая зона), то обжим надо производить через рычаг, передающий давление внутрь шины. В этом случае одним концом рычага лежит на выравнивающем мешке, а другим - на регулируемой по высоте опоре (фото 24).

Через 1-2 мин. после установки шины на разогретый вулканизатор сырая резина нагреется и вулканизатор необходимо дожать. При этом рычаг должен принять горизонтальное положение, чтобы не происходило стягивания пластыря в сторону (фото 25).

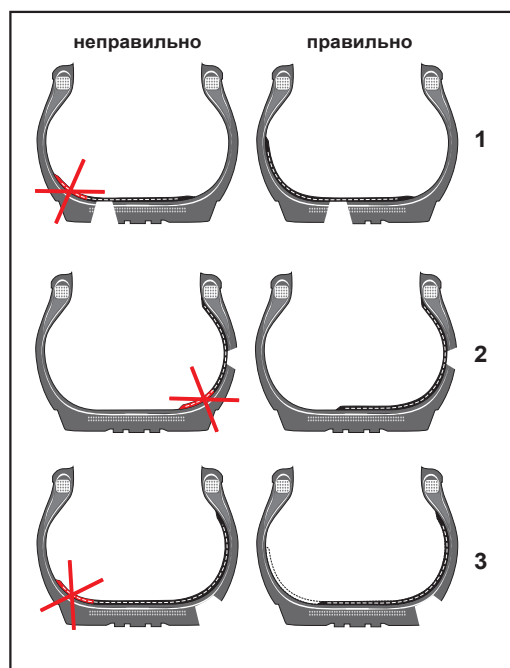
Если вулканизатор пережать, то на поверхности шины в течение нескольких дней после ремонта могут оставаться следы от краев лекала, что само по себе не страшно. Хуже, если из-за недожима вулканизатора или нехватки сырой резины она получается пористой и непрочной.

Время вулканизации резины на вулканизаторе, разогретом до 140-150°С, выбирается из расчета 4 мин на 1 мм толщины резины. При установке на холодный вулканизатор время следует увеличивать на 20 минут, необходимые для разогрева до рабочей температуры.

После вулканизации дать пластырю остыть (фото 26), и можно сразу монтировать покрышку на диск. Накачивать отремонтированную шину до рабочего давления можно только после ее полного остывания. В целях безопасности и контроля отремонтированную шину рекомендуется устанавливать на заднюю ось автомобиля с правой стороны ремонтом наружу.



Рекомендации по выбору и установке пластырей для ЦМК шин



Ремонт плечевой зоны - 3

Для ремонта плечевой зоны пластыри выбираются на размер больше, чем при ремонте боковины.

Ремонт беговой дорожки - 1

Для этого вида ремонта применяются пластыри серии RS d и ножки грибков. Ножка выбирается на 3 мм больше повреждения, а пластырь подбирается по «Таблице предельных размеров повреждений шин с ЦМК». При этом для ремонта беговой целесообразно использовать более короткий пластырь, чем для ремонта боковой зоны, потому что брекер снимает около 50% нагрузки на каркас пластыря.

Самое важное при ремонте любой части шины – правильно подобрать размер пластыря. Пластырь должен располагаться на шине таким образом, чтобы его края не попадали в зоны наибольшей деформации шины (плечо). В противном случае, из-за постоянных переменных нагрузок вероятность его отслоения увеличивается в разы.

Чтобы край пластыря не оказался в зоне деформации, а центр пластыря не был смещен от повреждения, разумнее всего использовать пластырь большего размера.

Если повреждение рваное, правильнее отремонтировать его методом «Термопресс» горячим способом.

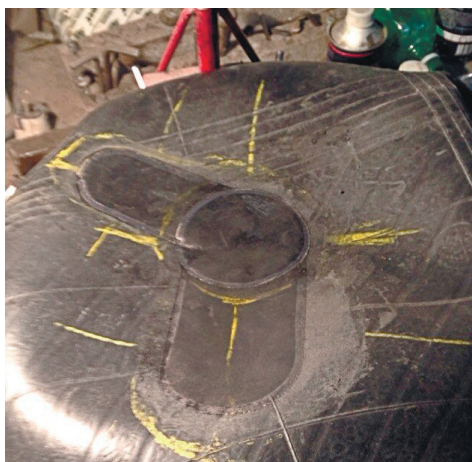
Ремонт боковой части шины - 2

При ремонте боковой следует учитывать, что если повреждение находится слишком близко к борту, шина считается неремонтируемой. Чтобы проверить целесообразность ремонта, выберите пластырь по Таблице и приложите к повреждению. Если край пластыря не уместится на шине, ремонт не будет успешным.

Частично такую проблему можно решить, если применить пластырь серии CRS и установить его вставкой к борту.

Инструкция по установке камерных латок

1. Отметить место повреждения водостойким мелом.
2. Если повреждение имеет форму пореза, необходимо закруглить его края для предотвращения дальнейшего разрыва. Для этого используют ножницы или дырокол.
3. Выбрать латку нужного размера. Она должна перекрывать повреждение на 15 мм во всех направлениях.
4. Обработать место ремонта буферным очистителем ROSSVIK. Не дожидаясь высыхания снять грязный слой резины скребком.
5. Зачистить место ремонта, не оставляя неровностей, на 10 мм больше размера латки. Для этой операции лучше использовать низкооборотистую пневмодрель 2500-5000 об/мин. и мелкозернистую карбидную полу-сферу. Такая фреза обеспечивает мягкую зачистку и не оставляет неровностей.
6. На обработанную поверхность клей наносится 1-2 раза с промежуточной сушкой до полного высыхания. Время сушки варьируется от 10 до 20 минут в зависимости от температуры и влажности в рабочем помещении. Чем ниже температура и выше влажность, тем больше время сушки клея.
7. Снять с латки нижнюю пленку, для чего отогнуть назад (на 180°) верхнюю пленку вместе с латкой. Если латка залипла на нижней пленке, то следует повторить это действие с другого угла. Не допускать попадания грязи на химический слой латки.
8. Приложить латку к центру повреждения, расправить и слегка прижать. Пальцем выдавить из под латки воздух, не допуская попадания под нее талька через повреждение в камере. Для снижения вероятности такого брака перед ремонтом воздух из камеры надо откачать.
9. Прикатать латку узким (3 мм) роликом в 2-х направлениях крест-накрест от центра к краям.
10. Снять верхнюю пленку и присыпать место ремонта тальком. Камера готова к эксплуатации.



Для ремонта повреждений, превышающих размер латки, применяется метод последовательной установки нескольких латок «внахлест». При этом нижняя латка в зоне нахлеста должна быть аккуратно зачищена сверху.

Область зачистки





Наименование

Футболка с логотипом
Бейсболка ROSSVIK
Комбинезон с логотипом
Флаг ROSSVIK
Пакет-майка
Пакет для шин 700x350x1100 мм
Монетница
Блок для записей
Шариковая ручка
Флеш карта (16 Гб)
Зажигалка с логотипом
Наклейка ROSSVIK
Наклейки на входную дверь
Часы с логотипом
Каталоги ROSSVIK
Набор магнитов ROSSVIK



Магнитные макеты продукции ROSSVIK в натуральную величину.



Производитель:

Россия, г. Астрахань, 414013, а/я 3
тел./факс: 8 (8512) 484-162, 8-800-550-19-33
E-mail: info@rossvik.ru
www.rossvik.ru

Дилер в вашем регионе: