

ным «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 клеи 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 потожировая 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 от 0°C до +25°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 покрышку 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 двухстороннем 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.

