WIEDER KRAFT®
DIE KRAFT DER QUALITAT
СИЛА КАЧЕСТВА

EAC

***ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ/***
***ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ***

# ВУЛКАНИЗАТОР ГРУЗОВОЙ С ТАЙМЕРОМ И КОНТРОЛЛЕРОМ ТЕМПЕРАТУРЫ

# WDK-81022

www.wiederkraft.ru

# Содержание

Введение ..... 2
Технические характеристики ..... 3
Ремонт шин ..... 4
Ремонт камер ..... 6
Гарантийные обязательства ..... 7
Сервисное и гарантийное обслуживание ..... 8

WIEDERKRAFT®

# Введение

Поздравляем Вас с приобретением продукции торговой марки WiederKraft. Данная Инструкция содержит необходимую информацию, касающуюся работы и технического обслуживания вулканизаторов. Внимательно ознакомьтесь с Инструкцией перед началом эксплуатации.
Настоящая Инструкция является частью изделия и должна быть передана покупателю при его приобретении.
С**ПАСИБО ЗА ПОКУПКУ!**

Современная шиномонтажная мастерская обязательно комплектуется вулканизатором. Если некоторые повреждения камер и шин можно ликвидировать методом «холодной» вулканизации (с использованием клея, вулканизированной жидкости или специального цемента), то серьёзные повреждения требуют нагрева резины.

Данная инструкция должна быть изучена оператором перед началом эксплуатации. Быть доступна и понятна персоналу эксплуатирующему инструмент, обслуживающему персоналу (сервис) и контролерам по технике безопасности.

1. Вулканизаторы предназначены для ремонта шин и камер легковых и грузовых автомобилей всех типов методом горячей вулканизации. Применяются для ремонта локальных повреждений на беговой дорожке, плече и боковине шин.
2. Конструкция большинства вулканизаторов обеспечивает удобство эксплуатации, точное автоматическое поддерживание температуры.
3. Конструкция рамы вулканизатора обеспечивает постоянное усилие прижатия в процессе вулканизации.

Вулканизаторы применяются на автотранспортных применяются на автотранспортных предприятиях, на станциях технического обслуживания и ремонта автомобилей, а так же в шиноремонтных мастерских.

**ВНИМАНИЕ!** Изготовитель оставляет за собой право на усовершенствование конструкции изделий без предварительного уведомления и отражения в инструкции.

# Технические характеристики

| | |
|---|---|
| Тип | Стационарно-переносной |
| Предназначение | Для ремонта камер и шин |
| Режим работы | Автоматический |
| Потребляемая мощность | 550Вт х 2 |
| Напряжение питания | 220В |
| Диапазон регулировки температур | 145-165°С |
| Размеры упаковки | 685х44х130мм |
| Гарантия | 12 месяцев |

1. Автоматическое поддержание температуры вулканизации
2. Двухсторонний нагрев для более качественной вулканизации
3. Прижим осуществляется ходовым винтом
4. Защита от короткого замыкания
5. Таймер позволяет задать время вулканизации
6. Возможность вулканизации всех видов повреждений и проколов

WIEDERKRAFT®

# Ремонт шин

Данная инструкция знакомит с ремонтными работами, которые проводятся на боковине. Беговая дорожка и плечо шин ремонтируются аналогично.

1. Принимая шины в ремонт, внимательно проверяйте их общее состояние. Исследуйте все шины на наличие скрытых дефектов. Предварительно определите ремонтопригодность шины, для этого замерьте размеры повреждения, и по таблице предварительно подберите номер пластыря. Замерьте расстояние от края повреждения до края борта шины. Размер должен, быть больше или равен значению, указанному в таблице выбора пластырей. Если размеры повреждения превышают допустимые нормы, то шину ремонтировать нельзя.
2. Шина перед началом ремонта должна быть тщательно просушена. Сушку шин рекомендуется производить в сухом отапливаемом помещении. Для ускорения допускается сушить место повреждения лампой или струей подогретого воздуха с применением тепловентилятора, при этом нельзя допускать прогрева резины выше 80° С.
3. Вырежьте поврежденную резину ножом или колпачковым резцом. Удалите поврежденные концы корда. При ремонте беговой дорожки удалите ослабевшую, поврежденную или ржавую проволоку брекера кусачками.
4. Обработайте воронку повреждения так, чтобы получилась воронка в форме чашки.
5. Замерьте размер повреждения. Выберите нужный пластырь в соответствии с действующими таблицами.

Для расчета времени вулканизации замерьте максимальную толщину стенки в месте повреждения и сделайте отметку на поверхности шины.

6. Для правильной установки термопластыря проведите на внутренней стороне шины по центру места ремонта вспомогательные линии в радиальном и осевом направлениях. При ремонте боковины диагональных шин необходимо использовать специальные боковые пластыри с индексом "Б", которые позволяют устанавливать их ближе к краю борта. Для удобства работы разведите борта шины при помощи борторасширителя.
7. Нанесите по центру каждой из сторон пластыря вспомогательные линии.
8. Установите термопластырь (стрелкой в направлении края борта) на внутреннюю сторону шины в месте повреждения так, чтобы вспомогательныелинии на шине и пластыре совпали. Обведите термопластырь по контуру с припуском 5-10 мм
9. На внутреннюю поверхность шины в месте ремонта необходимо аккуратно нанести очиститель на площадь, большую, чем выбранный термопластырь, аккуратно удалите загрязнения с помощью скребка, и дайте просохнуть 10-15 мин.
10. Обработайте шину внутри размеченного участка. При ремонте бескамерных шин необходимо полностью удалить рыхлый герметичный слой до слоя плотной резины.

**ВНИМАНИЕ!** Обработку производить очень осторожно, чтобы не повредить нити корда.

11. Удалите пыль и резиновую крошку внутри и снаружи шины в месте ремонта с помощью пылесоса. Не допускается очистка сжатым воздухом, содержащим масло или влагу.
12. Проверьте качество слоя резины на обработанном участке. Полностью удалите мягкие, скатывающиеся при их отдирании частицы резины.

**ВНИМАНИЕ!** Окончательно обработанная поверхность резины должна быть шероховатой (ни в коем случае не гладкой). Во время обработки не допускайте подгорания резины, для этого окончательную шероховку производите на малых оборотах инструмента (до 750 об/мин.).

WIEDERKRAFT®

13. Равномерно нанесите на подготовленную для установки термопластыря поверхность шины первый слой терморастворa. Время сушки – 60 минут (проба тыльной стороной пальца - прилипания не должно быть).
14. После высыхания первого слоя терморастворa на поверхности шины нанесите второй слой. Время сушки второго слоя 15-20 минут (проба тыльной стороной пальца должно ощущаться легкое прилипание).
15. Снимите защитную пленку со стороны адгезивной резины от середины примерно на 5-7см в обе стороны (защитную пленку с верхней стороны термопластыря необходимо оставить).
16. Снимите бортовой расширитель. Пластырь с освобожденной средней зоной наложить на место ремонта, совмещая вспомогательные линии на пластыре и шине. Прикатайте середину пластыря роликом
17. Поочередно удалите обе части защитной пленки с пластыря. С усилием и без пропусков прикатайте всю поверхность пластыря прикаточным роликом.
18. При ремонте бескамерных шин, удаленный во время шероховки герметичный слой внутри шины вокруг термопластыря необходимо восстановить. Для этого нужно вырезать полоски сырой резины (1 мм) и прикатать их роликом по периметру пластыря с таким расчетом, чтобы перекрыть отшерохованную поверхность шины вокруг пластыря.
19. Нанесите на поверхность воронки два слоя терморастворa. Время сушки – 60 минут (проба тыльной стороной пальца — прилипания не должно быть). После высыхания первого слоя нанесите второй слой. Время сушки второго слоя 15-20 минут (проба тыльной стороной пальца должно ощущаться легкое прилипание).
**ВНИМАНИЕ!** Для сокращения времени допускается нанесение первого слоя терморастворa одновременно на поверхность под пластырь и на воронку повреждения.
20. Для заполнения воронки повреждения шины нарежьте полоски сырой резины (3мм) шириной 10-15 мм и нагрейте их на специальной плите.
21. Произведите последовательное заполнение воронки полосками из сырой резины (3мм), тщательно прикатывая их друг к другу при помощи прикаточного ролика, не допуская образования воздушных пузырей.
22. Обрежьте неровности ножом, при этом уровень сырой резины, заполняющей воронку, должен превышать общий уровень поверхности шины минимум на 3 мм для шин Л/А и 5 мм для шин Г/А.
23. Произведите вулканизацию места ремонта при помощи вулканизатора. Соблюдайте требования инструкций по эксплуатации вулканизаторов! Время вулканизации шин при температуре вулканизации 140°С складывается из: - 30 минут для прогрева нагревателей - 5 минут на каждый миллиметр толщины шины с учетом толщины пластыря. - при ремонте тракторных и вездеходных шин с глубоким профилем необходимо увеличить время вулканизации на 50%.
24. После проведения режима вулканизации шина должна остыть под давлением до t = 90°С.
25. Демонтируйте отремонтированную шину с вулканизатора.
26. После вулканизации проконтролируйте качество отремонтированной поверхности. Поверхность резины в месте ремонта должна быть плотной, без воздушных пор. Наличие воздушных пор говорит о недостаточном давлении в процессе вулканизации.
27. Отшлифуйте внешнюю сторону места ремонта до уровня основной поверхности шины. Используйте инструмент для шлифования. При шлифовке резина не должна тянуться и скатываться в комочки – это происходит в случае, когда резина недостаточно провулканизирована. Необходимо увеличить время вулканизации.
28. На камерных шинах присыпьте края пластыря безасбестовым тальком.
29. При ремонте беговой дорожки восстановите рисунок протектора с помощью нарезателя протектора. Перед вводом в эксплуатацию (монтажом) еще раз проверьте качество ремонта!
30. Произвести монтаж шины на диск, накачать и проверить на герметичность. Эксплуатировать шину допускается через 3 часа после окончания процесса вулканизации. Отремонтированные шины следует устанавливать только на заднюю ось автомобиля! При горячей вулканизации прочность связи составляет от 12 кгс/см2 до 16 кгс/см2, что позволяет увеличить гарантийный пробег шин после ремонта на весь срок их эксплуатации. В результате проведенного сравнительного анализа установлено, что при горячей вулканизации на оборудовании, материалами и по технологии фирмы снижается себестоимость и увеличивается производительность труда, повышается качество ремонта.

# Ремонт камер

1. Порез камеры по периметру отмечается мелом, после чего краям придается округлая форма. Так, чтобы после наложения заплаты противоположные края пореза не соприкасались, поскольку их трение с одновременным повышением температуры при движении автомобиля чревато в лучшем случае повторным ремонтом.
2. Подбираем заплатку. Заплата должна выступать вширь не менее, чем на 2 см в каждую сторону от края пореза, а в длину составлять 1,5-2 длины повреждения.
3. Обработка поверхности камеры при помощи буферного очистителя. Средство в аэрозольном баллончике растворяет грязь и верхний слой резины, полностью очищая ее от инородных примесей. Впрочем, он лишь помогает очищению и не позволяет грязи проникнуть глубоко в структуру камеры — сам процесс проводится вручную при помощи специального скребка. Делать это лучше интенсивнее — очиститель имеет свойство быстро испаряться. Чистка и удаление грязи необходимы как до, так и после придания камере необходимой шероховатости.
4. Абразивное воздействие. Физика проста — чистая шероховатая поверхность камеры идеальна для тесного контакта с будущей заплатой. Оптимальным решением можно считать пневмодрель с комплектом необходимых фрез и насадок.
5. Наклейка заплаты и ее последующая вулканизация. Наносим клей для горячей вулканизации и даем ему подсохнуть. Затем накладываем заплатку из сырой резины и тщательно её разглаживаем.
6. При вулканизации должен использоваться один нагревательный элемент, и располагаться со стороны заплатки. Второй отключенный нагреватель будет использоваться в качестве прижимного стола. Между «утюгом», столом и камерой обязательно проложить бумагу, чтобы не допустить приварки к нагревателю или столу. Перед началом вулканизации станок должен прогреться в течение 30 минут.
7. Средняя скорость горячей вулканизации составляет примерно четыре минуты на один миллиметр толщины резины (толщина самой камеры, плюс толщина заплатки). Процесс вулканизации сырой резины начинается при нагреве порядка 90 градусов и достигает оптимального значения при температуре 147 градусов. Отметка свыше 170 является критической, ее превышение неминуемо ведет к ссыханию и ожогам резины. Тот же результат получится, если передержать камеру на вулканизаторе.

WIEDERKRAFT®

# Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации оборудования составляет **12 месяцев** со дня продажи розничной сетью. Дефекты сборки инструмента, допущенные по вине изготовителя, устраняются бесплатно в течение 45 (сорока пяти) дней со дня предоставления потребителем требований об устранении недостатков изделий после проведения техническим центром диагностики изделий.

**ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ ПРИ СОБЛЮДЕНИИ СЛЕДУЮЩИХ УСЛОВИЙ:**

1. Наличие товарного или кассового чека и гарантийного талона с указанием заводского (серийного) номера оборудования, даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
2. Предоставление неисправной продукции в полной комплектации.
3. Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

**ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НЕ ПРЕДОСТАВЛЯЕТСЯ:**

1. При неправильном и нечетком заполнении гарантийного талона;
2. На оборудование, у которого не разборчив или изменен серийный номер;
3. На последствия самостоятельного ремонта, разборки, чистки и смазки инструмента в гарантийный период (нетребуемые по инструкции эксплуатации), о чем свидетельствуют, например, заломы на шлицевых частях крепежа корпусных деталей;
4. На замену изношенного или поврежденного режущего оборудования;
5. На неисправности, возникшие в результате не сообщения о первоначальной неисправности;
6. На оборудование, которое эксплуатировалось с нарушениями инструкции по эксплуатации или не по назначению;
7. На повреждения, дефекты, вызванные внешними механическими воздействиями, воздействием агрессивных средств и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др.;
8. На неисправности, вызванные попаданием в оборудование инородных тел, небрежным или плохим уходом, повлекшим за собой выход из строя оборудования;
9. На неисправности, возникшие вследствие перегрузки, повлекшие за собой выход из строя двигателя, трансформатора или других узлов и деталей, а также вследствие несоответствия параметров электросети номинальному напряжению;
10. На неисправности, вызванные использованием некачественного бензина и топливной смеси, что ведет к выходу из строя цилиндро-поршневой группы;
11. На неисправности, вызванные использованием неоригинальных запасных частей и принадлежностей;
12. Использование моторного масла, не соответствующего классификации, которое вызывает повреждение двигателя, уплотнительных колец, топливопроводов или топливного бака;
13. На дефекты и повреждения, возникшие в результате применения неправильно приготовленной топливной смеси;
14. На недостатки изделий, возникшие вследствие эксплуатации с неустранёнными иными недостатками;
15. На недостатки изделий, возникшие вследствие технического обслуживания и внесения конструктивных изменений, лицами, организациями, не являющимися авторизованными сервисными центрами;
16. На неисправности, вызванные работой на тормозе цепи, что приводит к оплавлению корпуса;
17. На естественный износ изделия и комплектующих в результате интенсивного использования;
18. На такие виды работ, как регулировка, чистка, смазка, замена расходных материалов, а также периодическое обслуживание и прочий уход за изделием;
19. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия;
20. Выход из строя деталей в результате кратковременного блокирования при работе;

[1] Гарантия не распространяется на узлы и детали, являющиеся расходными, быстроизнашивающимися материалами.

WEBERKRAFT

# Сервисное и гарантийное обслуживание

Адреса сервисных центров уточняйте на сайте **www.wiederkraft.ru** и по телефону **8 800 250-30-80**.

made for
www.wiederkraft.ru