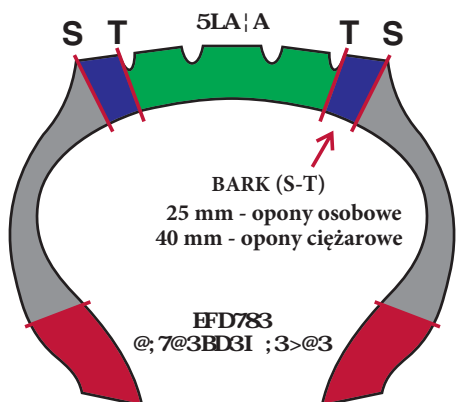


# Tabela doboru kołków UNI-SEAL® STEM do naprawy opon radialnych i diagonalnych



## Tabela doboru kołków TECH UNI-SEAL STEM do naprawy opon radialnych



Kołki UNI-SEAL STEM przeznaczone są do wykonywania napraw czola (T-T) opon radialnych, w przypadku gdy kanał uszkodzenia jest odchylony od kąta prostego o więcej niż 35° oraz do wykonywania napraw barku opon radialnych (S-T).

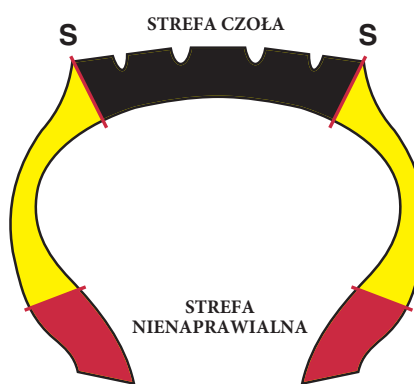
Typ opony	Średnica uszkodzenia po frezowaniu	Kolek TECH UNI-SEAL STEM	Frez	Materiał naprawy strefa czola	Materiał naprawy strefa barku			
	Opony osobowe i dostawcze klasa prędkości max. 190 km/h	6mm	ULS6 (T-250-1UL)	CC6 (T-270)	CT-10 lub AP6 lub MP-0	CT-12HD		
	Opony osobowe i dostawcze klasa prędkości powyżej 190 km/h	6mm	1 naprawa na oponę	ULS6 (T-250-1UL)	CC6 (T-270)	CT-10 lub AP6 lub MP-0		-
	Opony Run Flat	6mm	1 naprawa na oponę	ULS6 (T-250-1UL)	CC6 (T-270)	CT-10 lub AP6 lub MP-0		-
	Opony dostawcze pełnostalowe i opony typu "Light Truck"	6mm	ULS6 (T-250-1UL)	CC6 (T-270)	CT-10 lub MP-0	CT-22		
		8mm	ULS8 (T-251-1UL)	CC8 (T-271)	CT-12 lub MP-0	CT-22		
		10mm	ULS10 (T-291-1UL)	CC10 (T-271/38)	CT-20 lub MP-2	CT-24		
	Opony ciężarowe i rolnicze	6mm	ULS6 (T-250-1UL)	CC6 (T-270)	CT-10HD lub MP-1	CT-24		
		8mm	ULS8 (T-251-1UL)	CC8 (T-271)	CT-12HD lub MP-2	CT-24		
		10mm	ULS10 (T-291-1UL)	CC10 (T-271/38)	CT-20 lub T-112	CT-26		

## Tabela doboru kołków TECH UNI-SEAL STEM do naprawy opon diagonalnych



Średnica uszkodzenia po frezowaniu	Frez	Kolek UNI-SEAL STEM	6 PR	8 PR	10-12 PR	14-22 PR
(6mm)	CC6 (T-270)	ULS6 (T-250-1UL)	MP-0	MP-0	MP-0	MP-1
(8mm)	CC8 (T-271)	ULS8 (T-251-1UL)	MP-0	MP-1	MP-1	MP-1
(10mm)	CC10 (T-271/38)	ULS10 (T-291-1UL)	MP-1	MP-2	MP-2	T-112

Kołki UNI-SEAL STEM przeznaczone są do wykonywania napraw czola (S-S) opon diagonalnych, w przypadku gdy kanał uszkodzenia jest odchylony od kąta prostego o więcej niż 35°.



NAPRAWY NIE MOGĄ NA SIEBIE ZACHODZIĆ





# Instrukcja naprawy opon kołkami TECH UNI-SEAL® STEM



250-1UL



251-1UL



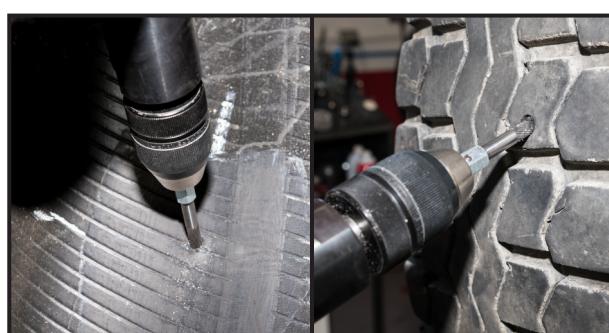
291-1UL



1. Zdejmij oponę z felgi i przeprowadź jej inspekcję pod kątem możliwości wykonania naprawy. Nie naprawiaj opon użytkowanych ze zbyt niskim ciśnieniem, śladami przecięcia, uszkodzeniami stopki, nadmiernym sparceniem, zużytych poniżej limitów dopuszczalnych prawem.



2. Oczyszczyć wewnętrzną okładzinę gazoszczelną opony przy użyciu preparatu Rub-O-Matic i skrobaczki. Powtórz czynność 2-3 razy.



3. Skalibruj kanał uszkodzenia przy pomocy odpowiednio dobranego frezu wolnoobrotowego (max. 1, 200 RPM). Kalibruj kanał od strony wewnętrznej 3-5 krotnie. Następnie powtórz czynność od strony zewnętrznej. Jeżeli nie wszystkie uszkodzone kordy zostały usunięte powtórz kalibrację z prędkością max. 3, 500 RPM.



4. Wprowadź w kanał uszkodzenia niewielką ilość płynu wulkanizacyjnego Fast Dry lub Heavy Duty Blue posługując się szpikulcem spiralnym.



5. Zdejmij z kołka STEM niebieską folię zabezpieczającą i posmaruj go płynem wulkanizacyjnym Fast Dry lub Heavy Duty Blue.



6. Wprowadź kołek w kanał uszkodzenia i przeciągnij go tak, żeby wewnątrz pozostało 2-3 mm.



7. Oznacz obszar szlifowania. Następnie przy pomocy szlifierki wolnoobrotowej (max. 4, 500 RPM) i odpowiedniej ściernicy wyszlifuj gumę w zaznaczonym obszarze. Rozpocznij od zniwelowania wystającej części kołka.



8. Używając miękkiej szczotki obrotowej lub ręcznej szczotki mosiężnej i odkurzacza usuń ścier gumowy z wnętrza opony.



9. Nanieś na szlifowaną gumę cienką warstwę płynu wulkanizacyjnego Fast Dry lub Heavy Duty Blue i pozostaw do wyschnięcia. Orientacyjny czas schnięcia wynosi 3-5 minut dla płynu Fast Dry i 5-8 minut dla płynu Heavy Duty Blue. Zaleca się podczas schnięcia przekreślenie opony uszkodzeniem na godzinę 12.



10. Zdejmij z części dobrego wcześniej materiału naprawczego niebieską folię ochronną. Umieść materiał naprawczy centralnie na uszkodzeniu prawidłowo go pozycjonując.



11. Usuń pozostałą niebieską folię ochronną. Przy pomocy rolki poruszając się od środka na zewnątrz dociśnij materiał naprawczy do opony.



12. Zdejmij z materiału naprawczego przezroczystą folię ochronną. Posmaruj brzozy naprawy uszczelniaczem Security Coat (T-738) lub Butyl Liner Repair Sealer (T-739).



13. Obetnij kołek STEM nie ciągnąc za niego około 2-3 mm powyżej powierzchni bieżnika. Opona jest naprawiona i może być przekazana do eksploatacji.

