

INSTRUCCIONES

Para la instalación de las unidades de ID durante el recapeado

Estimado profesional de la industria llantera:

La unidad de ID estaba diseñada para ser vulcanizada con calor por la cámara de calor en el proceso de recapeado. Esta unión es increíblemente fuerte y el proceso de instalaciones es muy sencillo. Si tienes alguna duda, por favor márcanos al (800) 227-5592.

Gracias,

Tom

Thomas M. Bielicki
Presidente



TIRE-TRACK LLC

Proceso para sol

Paso 1



La unidad de identificación debe colocarse al lado del DOT# y debería toque el "Anillo de alineación".

Paso 2



Rosear con el líquido de limpieza y dejar actuar 1 min.

Paso 3



Raspar la llanta hasta que quede limpio y repetir paso 3 & 4 especialmente si la llanta es nueva.

Paso 6



Aplicar una fina capa de "Cemento transparente aprobado".

Paso 7



Colocar la unidad de ID en 6" de cinta para empacar para ser transferido y remover el plástico rojo.

Paso 8



Colocar la unidad de ID en la llanta, presiona y alisa con dedos hasta que quede sin imperfecciones.

Proceso d

Estación inicial de inspección



El técnico va a delinear un recuadro a un lado de DOT# donde la unidad de identificación será colocada. La llanta deberá ser escaneada en el sistema.



El técnico realiz

Estación de construcción



El técnico aplicará ID UNIT al neumático, junto al DOT #. ID UNIT debe tocar el "Anillo de alineación".

solo una estación

Paso 4



que quede
3 & 4
es nueva.



Usar una pulidora de baja velocidad hasta que la textura quede como terciopelo.

Paso 5



Tallar la llanta fuertemente con un cepillo de alambre.



(Adicional u Opcional)
Calentar llanta con pistola de calor por 5 min.

Paso 9



en la
dedos
cciones.



Sacar burbujas de aire con carretilla.

Paso 10



El técnico coloca el recapeado sobre la llanta, el recapeado debe de estar conectado con la Línea EPS y después se manda a la cámara de curado.



so de Línea

Estación de pulido



o realizará un curso de pulido, un cepillo de alambre y luego aplicará "Cemento transparente o negro aprobado".

Estación de sobres



Producto terminado



El técnico debe colocar el recapeado sobre la llanta y este deberá estar conectado a la Línea de EPS, después se mandara a la cámara de curado.

Errores comunes que causan problemas en la adhesión

- La superficie de la llanta no esta limpia o el polvo del pulido esta aun en la superficie.
- Ubicación:



- No usar un sobre y/o no se conectó con la línea de EPS.
- No usar el cemento adecuado, fluido para limpieza o las herramientas.

Solo recomendamos usar Patch Rubber Company's Cement and Cleaner Fluid. El usar otros productos puede afectar la adhesión.



CAPACITACION Ofrecemos capacitación gratuita via "facetime" para ayudar a tus técnicos a instalar las unidades de ID correctamente.

Porfavor llamanos si tienes alguna duda

800-227-5592

Correo: info@tire-track.com



TIRE-TRACK LLC