

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



September 2019

Instalación Durante El Proceso de Recauchutado

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



Proceso para solo una estación

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 4



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 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.

Paso 9



Sacar burbujas de aire con carretilla.

Paso 10



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



Proceso de Línea

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.



Estación de pulido



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



Estación de construcción



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



Estación de sobres



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.

Producto terminado

