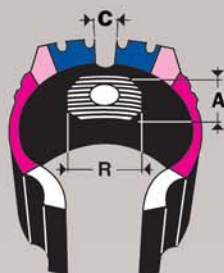
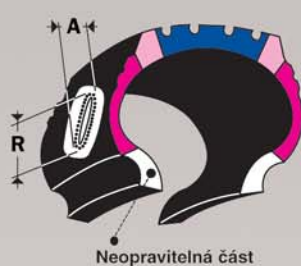


# OPRAVY PRŮRAZŮ

## RADIÁLNÍCH A DIAGONÁLNÍCH PLÁŠŤŮ



---

**A**

RADIÁLNÍ - BOK A RAMENO



STR. 2 - 12

---

**B**

RADIÁLNÍ - BĚŽNÁ PLOCHA



STR. 13 - 17

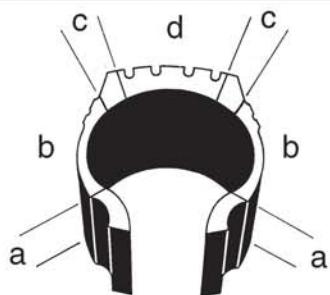
---

**C**

DIAGONÁLNÍ



STR. 18 - 24


**Části pláště a jejich názvy**

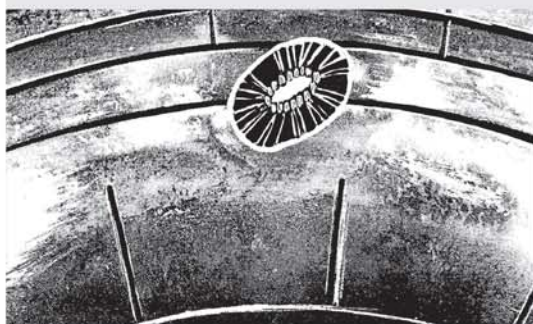
1

- a** - patka
- b** - bok
- c** - rameno
- d** - běžná plocha

**Opravy v oblasti patky jsou zakázány**


Poškozenou pryž z venkovní strany je nutno zcela odstranit pomocí úzkého nože.

2



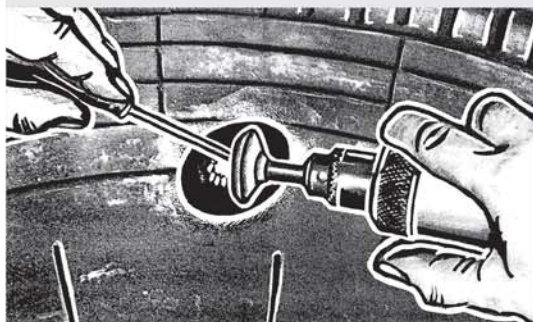
Vyřezání defektu nožem je prováděno trychtýřovitě pod úhlem nejméně 120°.

3



Zbytky uvolněných ocelových kordů odstranit brusným kotoučem s vysokými otáčkami.

4

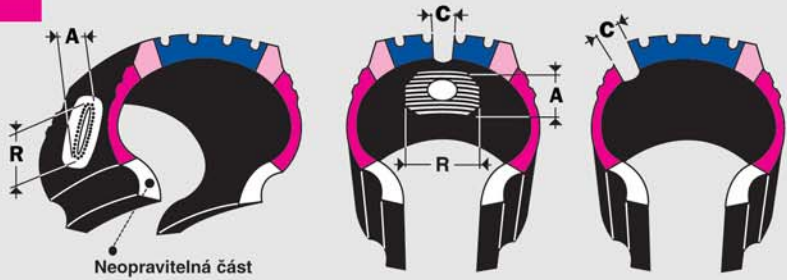


Uvolněné ocelové kordy nutno zcela odstranit pomocí ostrých štípacích kleští.

5

# RADIAL

## OPRAVNÉ VLOŽKY PRO RADIÁLNÍ PLÁŠTĚ



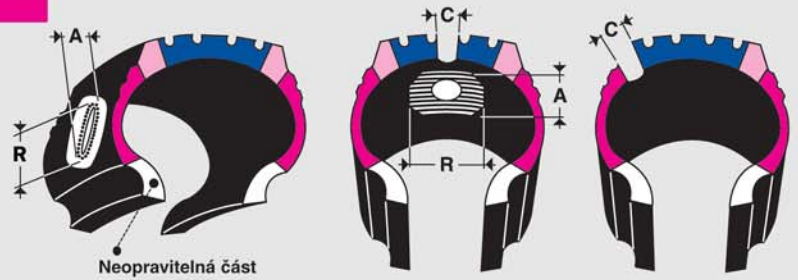
Vozidlo	A mm max. R		RADIAL		A/C R		Ø C mm max.
	mm max.		mm max.		mm max.		
Q	6	12	UR 11	10	10	8	
	12	20	UR 111	12	15	8	
	20	35	UR 21	18	20	10	
	6	12	UR 11	8	8	6	
	10	20	UR 111	10	12	6	
	15	30	UR 21	12	15	6	
T	6	6	UR 11	6	6	3	
	7	7	UR 111	7	7	3	
H	3	3	UR 11	6	6	3	
	-	-	UR 11	3	3	-	
165-215, 6-8 PR	6	6	UR 21	6	6	-	
	-	-	KR 21	12	12	-	
	15	30	UR 32	15	15	8	
6,00-7,50 7R-8,5R 205/-225/	-	-	KR 21	10	10	-	
	-	-	KR 31	12	15	-	
	10	10	UR 32	12	15	8	
	15	35	UR 132	12	15	9	
	20	60	UR 42	15	15	10	
	25	50	UR 42	15	15	10	
	10	80	UR 53	25	40	15	
	25	60	UR 53	25	40	15	
	1 Cable	80	OR 62	-	-	-	
	2 Cables	60	OR 62	-	-	-	
8,25-10,00 9R-11R 11/ 235/-285/	-	-	KR 21	8	8	-	
	-	-	KR 31	10	12	-	
	6	10	UR 32	10	15	8	
	8	15	UR 132	12	20	10	
	8	40	UR 42	15	30	12	
	10	80	UR 53	20	40	15	
	20	60	UR 53	20	40	15	
	10	110	UR 64	30	50	20	
	25	80	UR 64	30	50	20	
	20	130	UR 94	40	70	25	
	40	80	UR 94	40	70	25	
11,00-13,00 12R-15R 12/-13/ 295/-365/	-	-	KR 53	15	25	-	
	-	-	KR 153	20	30	-	
	-	-	KR 64	25	35	-	
	-	-	KR 104	40	60	-	
	1 Cable	80	OR 62	-	-	-	
	2 Cables	60	OR 62	-	-	-	
	1 Cable	120	OR 73	-	-	-	
	2 Cables	60	OR 73	-	-	-	
	-	-	KR 21	8	8	-	
	-	-	KR 31	10	10	-	
	6	6	UR 32	10	10	6	
8	12	UR 132	10	12	8		
8	30	UR 42	12	15	8		
10	60	UR 53	15	20	10		
15	35	UR 53	15	20	10		
10	100	UR 64	25	50	20		
25	80	UR 64	25	50	25		
20	130	UR 94	40	70	25		
40	80	UR 94	40	70	-		
-	-	KR 53	10	20	-		
-	-	KR 153	15	25	-		
-	-	KR 64	20	30	-		
-	-	KR 104	40	60	-		
1 Cable	120	OR 73	-	-	-		
3 Cables	60	OR 73	-	-	-		
1 Cable	140	OR 83	-	-	-		
2 Cables	80	OR 83	-	-	-		
14,00 - 16,5R - 15,5/ 385/-	-	-	UR 32	8	8	-	
	12	30	UR 53	12	12	10	
	10	100	UR 64	20	30	20	
	20	60	UR 64	20	30	20	
	30	60	UR 94	30	50	25	
	40	100	UR 104	40	70	30	
	1 Cable	120	OR 73	-	-	-	
	3 Cables	60	OR 73	-	-	-	
	1 Cable	140	OR 83	-	-	-	
2 Cables	80	OR 83	-	-	-		

Vozidlo	A mm max. R		RADIAL		A/C R		Ø C mm max.
	mm max.		mm max.		mm max.		
100-90 85-80 75-70 65-60 55-50	-	-	KR 21	12	12	-	
	-	-	KR 31	15	20	-	
	20	20	UR 32	20	30	10	
	50	70	UR 162	40	60	25	
	70	50	UR 162	40	60	25	
	60	100	UR 173	60	75	45	
	100	75	UR 173	60	75	45	
	60	125	UR 183	75	90	55	
	100	80	UR 183	75	90	55	
	-	-	KR 21	10	10	-	
	-	-	KR 31	12	15	-	
	15	25	UR 32	15	15	10	
40	60	UR 162	30	50	20		
60	40	UR 162	30	50	20		
60	100	UR 173	60	70	40		
85	70	UR 173	60	70	40		
75	125	UR 183	80	100	50		
100	75	UR 183	80	100	50		
90	140	UR 193	100	140	75		
125	110	UR 193	100	140	75		
10	20	UR 32	10	10	10		
25	60	UR 162	25	40	10		
40	100	UR 173	40	60	30		
60	125	UR 183	70	90	40		
85	75	UR 183	70	90	40		
85	120	UR 193	85	120	60		
120	80	UR 193	85	120	60		
100-90 85-80 75-70 65-60 55-50	-	-	KR 21	6	6	-	
	-	-	KR 31	10	10	-	
	10	10	UR 32	10	10	6	
	10	50	UR 42	10	20	6	
	15	30	UR 42	10	20	6	
	-	-	KR 21	3	3	-	
	-	-	KR 31	8	8	-	
	8	10	UR 32	10	10	6	
	8	30	UR 42	10	15	6	
	18	70	UR 53	18	30	10	
	15	50	UR 53	18	30	10	
	18	70	UR 64	25	35	12	
25	50	UR 64	25	35	12		
100 75 65	-	-	KR 104	25	50	-	
	20	70	UR 94	20	40	15	
	25	150	UR 104	40	60	20	
	50	100	UR 104	40	60	20	

STŘED POŠKOZENÍ = STŘED VLOŽKY

# ARAMID

OPRAVNÉ VLOŽKY PRO RADIÁLNÍ  
PLÁŠTĚ



							<b>ARAMID</b>			
 Index nosnosti L1 min 116	100-90	85-80	75-70	65-60	55-50	15 x 30	URA 40	15	15 x 30	10
						10 x 70 20 x 60	URA 50	20	20 x 45	12
						20 x 90 30 x 60	URA 60	25	25 x 45	15
						1 cable x 80 2 cables x 60	URA 60	-	-	-
						12 x 30	URA 40	15	15 x 20	10
  8,25 - 10,00 225/ - 245/	85-80	75-70	65-60	55-50	10 x 70 20 x 60	URA 50	20	20 x 45	15	
					20 x 90 25 x 80	URA 60	30	30 x 50	20	
					10 x 140 25 x 120 35 x 80	URA 70	35	35 x 75	25	
					1 cable x 80 2 cables x 60	URA 60	-	-	-	
					1 cable x 120 2 cables x 80	URA 70	-	-	-	
					12 x 25	URA 40	12	12 x 20	10	
					12 x 70 20 x 50	URA 50	20	20 x 30	12	
   11,00 - 13,00 12,5R - 14,75R	85-80	75-70	65-60	55-50	15 x 90 25 x 70	URA 60	25	25 x 60	15	
					15 x 130 35 x 70	URA 70	35	35 x 75	25	
					15 x 150 35 x 100 40 x 80	URA 80	40	40 x 85	30	
					1 cable x 120 3 cables x 60	URA 70	-	-	-	
					1 cable x 140 2 cables x 80	URA 80	-	-	-	
					10 x 20	URA 40	12	12 x 20	8	
					10 x 45	URA 50	15	15 x 30	10	
  Index nosnosti L1 max 177	100-90	85-80	75-70	65-60	55-50	10 x 90 20 x 60	URA 60	20	20 x 40	15
						12 x 110 25 x 70	URA 70	25	25 x 50	20
						10 x 160 15 x 120 30 x 80	URA 80	30	30 x 60	25
						20 x 130 40 x 80	URA 90	40	40 x 80	30
						15 x 170 45 x 100	URA 100	40	40 x 90	35
						1 cable x 120 3 cables x 60	URA 90	-	-	-
						1 cable x 140 2 cables x 80	URA 100	-	-	-
						25 x 50	URA 90	20	20 x 40	15
						20 x 180 50 x 100	URA 100	40	40 x 70	20
						25 x 100	URA 100	25	25 x 60	20
						OTR  L1 max 178	100-90	85-80	75-70	65-60
20 x 180 50 x 100	URA 100	40	40 x 70	20						
OTR 	100-90	85-80	75-70	65-60	55-50	25 x 100	URA 100	25	25 x 60	20

- 6 Trychtýřovitě vyřezané poškozené místo z venkovní strany přebrousit brusným kotoučem do pravidelného tvaru. Úhel trychtýře nejméně 120°.



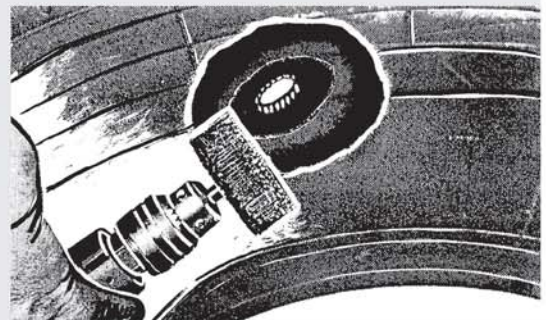
- 7 Z vnitřní strany rovněž trychtýřovitě vybrousit do tvaru podle obr. 10.



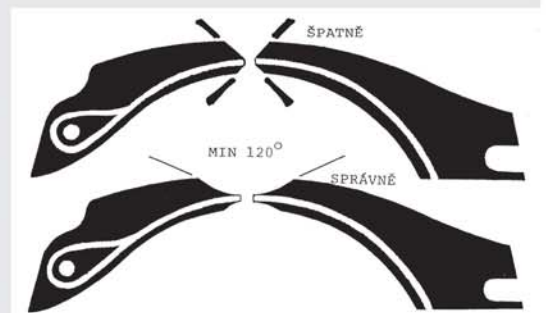
- 8 Okolí trychtýřovitého vybroušení očistit drátěným kotoučem do vzdálenosti asi 3 cm od okraje.

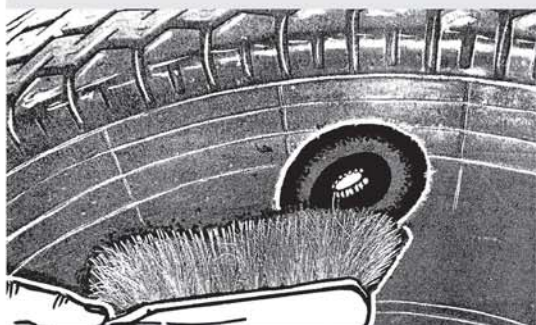


- 9 Obdobně očistit drátěným kotoučem okolí do 3 cm od okraje trychtýře na vnější straně pláště.



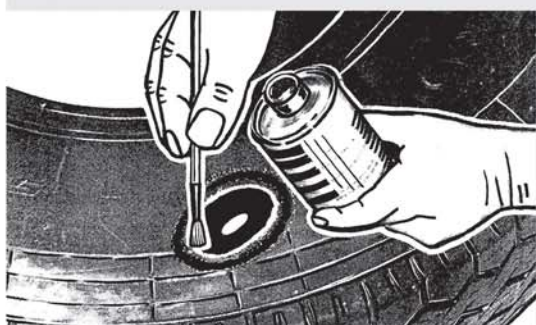
- 10 Nesprávný a správný tvar vybroušení defektu na boku radiálního pláště. V závislosti na velikosti poškození a rozměru pláště volit opravnou vložku podle tabulek RADIAL na str. 3 a ARAMID na str.4.



**RADIÁLNÍ - OPRAVA BOKU A RAMENE**


Obroušené místo dobře očistit od brusu, dodržet vysokou čistotu, neznečistit olejem ani vodou.

11



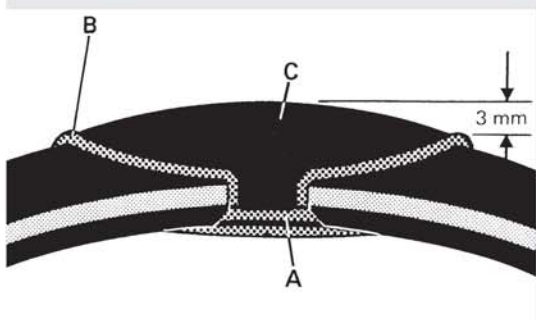
Plochy vybroušených trychtýřů natřít slabou vrstvou vulkanizačního roztoku Ferdus T a nechat zaschnout nejméně 10 až 20 min.

12



Opravnou směs Ferdus CT-2 černou nastříhat na pásky a nahřát na vyhřívané desce do plastického stavu (60-70° C).

13



Opravnou směs Ferdus CT-2 černou (předehřátou) pokládat do vybroušených trychtýřů v pořadí A, B, C.

14



A  
Jednou nebo dvěma vrstvami uzavřít trychtýř z vnitřní strany a okraje důkladně zaválečkovat.

15

- 16 B  
 Jednou tenkou vrstvou pokrýt povrch celého vnějšího trychtýře a důkladně zaválečkovat. Pod směsí nesmí být uzavřeny vzduchové bubliny.



- 17 C  
 Dlouhými a širšími zahřátými pásky postupně vyplnit celý trychtýř. Každou vrstvu zaválečkovat a vytlačit vzduch.



- 18  
 Přebytečnou vrstvu směsi přeříznout nožem. Okraje výplně upravit nožem do ztracena.



- 19  
 Výplň trychtýře musí převyšovat úroveň původního profilu boku pláště cca o 3 mm.



- 20  
 Pro snadnější ustředění vulkanizační svěrky nakreslit křídou na bok pláště pomocný kříž tak, aby poškození bylo v jeho středu.



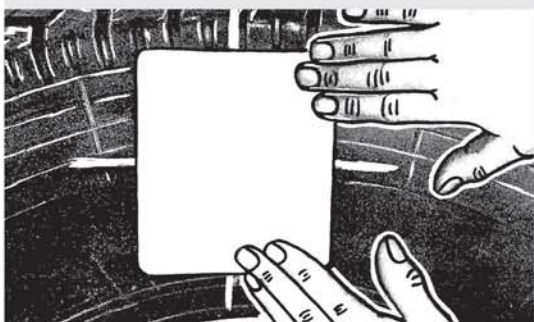




Vyplněné poškozené místo z vnější i vnitřní strany včetně okolí natřít vulkanizačním roztokem Ferdus T. Nechat zaschnout 10 až 20 min.

**21**


Vyplněné místo z vnější i vnitřní strany překrýt ochrannou vulkanizační fólií Ferdus.

**22**


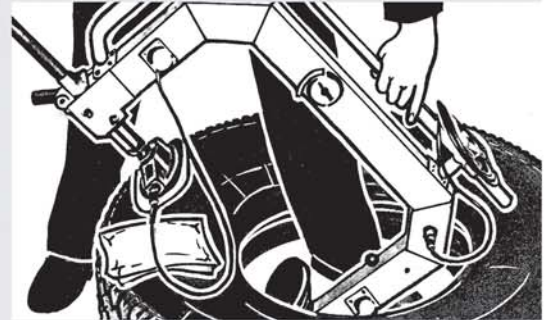
Následující obr. 23 a 24 platí pouze pro vulkanizaci ve svěrcu bez vyměnitelných tvarových plotniček (plotničky mají tvar boku pláště). V takovém případě místo defektu překrýt z vnější strany Al-plechem tl. 1 mm (obr. 23) a pro vyrovnání plochy použít pytlík s Al-kuličkami.

**23**

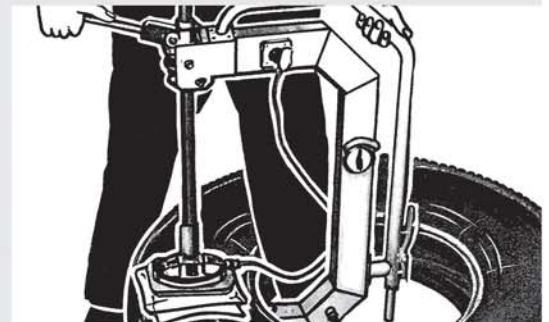

Přesypáním drobných kuliček vyrovnat plochu (obr. 24). Pokud se použije svěрка s vyměnitelnými tvarovanými plotničkami, nutno použít tvarově co nejvíce odpovídající plotničku. Ochrannou vulkanizační fólii použít ve všech případech.

**24**

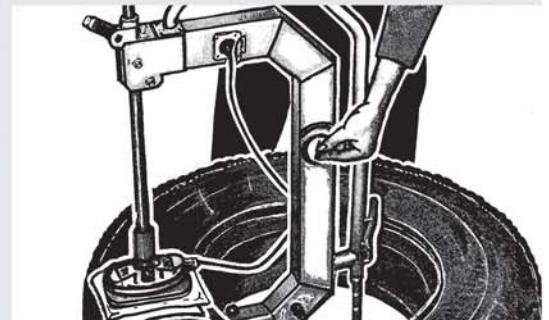
- 25 **Vulkanizace ve svěrce** - Vulkanizační svěrku nastavit tak, aby vyhřívané plotničky sevřely opravované místo. Defekt musí být uprostřed plotniček. K ustředění slouží křídou nakreslený pomocný kříž.



- 26 Svěrka musí být v takové poloze, aby plášť byl co nejméně deformován hmotností svěrky. Svěrná síla nastavena na maximum.



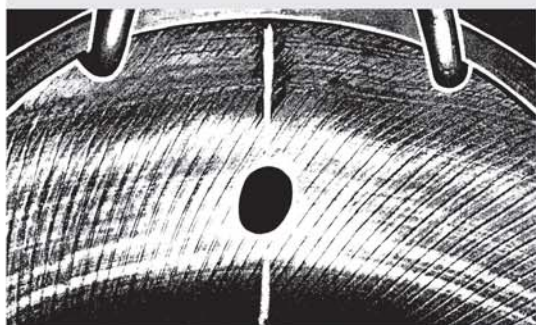
- 27 **Doba vulkanizace** - Na boku podle tloušťky stěny **1 mm tloušťky boku = 4 min.**  
**Rameno nákladního pláště 150 min.**  
 Nejkratší doba vulkanizace boku je 60 min.  
 Při použití pytlíku s Al-kuličkami se doba vulkanizace prodlužuje o 60 min.



- 28 Správné a chybné použití vulkanizační svěrky

- a** - pytlík s Al-kuličkami  
**b** - Al-plech  
**c** - vulkanizační folie



**RADIÁLNÍ - OPRAVA BOKU A RAMENE**


**Upozornění** - Vložku vlepovat do pláště vždy až po vulkanizaci ve svěrcce! Aplikaci vložky začít nejdříve vyznačením (křídou) hlavní linie patka-patka na vnitřní straně pláště.

29



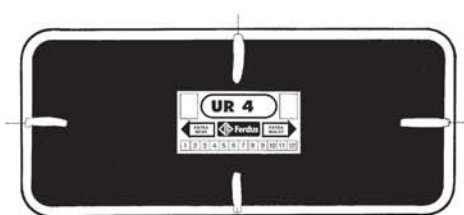
Velikost vložky zvolit podle tabulek RADIAL na str. 3 a ARAMID na str.4. U průřezu v boku je rozhodující počet přerušených kordových nití daný rozměrem **A** a délka jejich přerušení **R**.

30



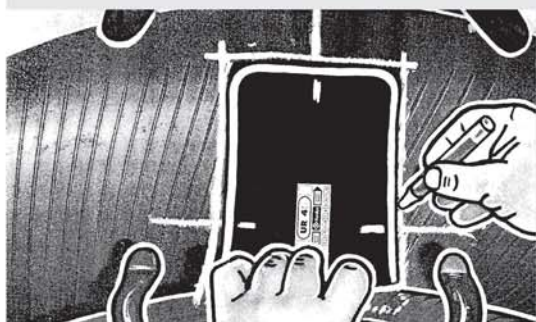
U průřezu v rameni se s ohledem na malý rozsah této oblasti stanovuje poškození jako průměr **C**.

31



Na vložce, která velikostí odpovídá velikosti defektu a velikosti pláště, vyznačit křídou středy stran.

32



Vložku zkušebně vložit do pláště.

Hlavní zásada:

**STŘED POŠKOZENÍ = STŘED VLOŽKY.**

S ohledem na patku (aby ji vložka nepřesahovala) lze středy mírně posunout. Křídou označit na plášti obrys vložky. Vyznačit osy.

33

- 34 Vyznačenou plochu na vnitřní straně pláště dokonale zdrsnit. Přitom zcela odstranit zoxidovanou vrstvu pryže. Nevybrušovat však více než je nutné. Použít hrubozrnný brusný kotouč, nejlépe s úlomky tvrdokovu, popř. drátěný kartáč-kotouč.



- 35 Obroušený prach a nečistoty dokonale odstranit. Použít smetáček a vysavač. Pozor na mastnotu a vodu.



- 36 Pokud není pryžový povrch probroušen až do kordů, použít na odstranění prachu a otřepů čisticí roztok Ferdus A. Po jeho krátkém působení odstranit jeho zbytky ostrou škrabkou. Pokud je povrch probroušen do textilních kordů, čisticí roztok nepoužívat. Nasál by se do kordů.

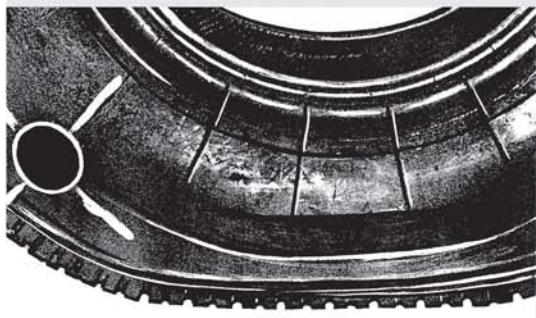


- 37 Obroušenou plochu na vnitřní straně pláště natřít vulk. roztokem Ferdus F a nechat zaschnout 10 až 20 min., podle okolní teploty. Sušení neurychlovat foukáním horkého vzduchu, neboť se tak na povrch nanese prach, který zhorší lepivost. Sušení lze urychlit odsáváním par roztoku, např. vysavačem.



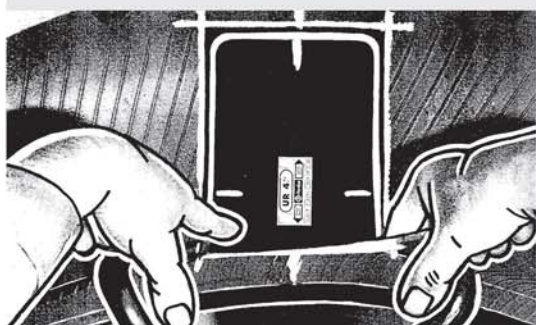
- 38 Pro lepší manipulaci s vložkou je vhodné dopředu stáhnout z jejího povrchu ochrannou folii a znovu ji nalepit zpět. Přitom uprostřed vložky vytvořit nechráněný pás o šířce cca 1 až 5 cm, který slouží k prvotnímu uchycení vložky v plášti.





**Upozornění** - Před aplikací vložky do pláště je nutno co nejvíce zmenšit deformaci pláště posunutím rozpěrek a také např. pootočením pláště, aby opravované místo nebylo deformováno jeho hmotností.

39



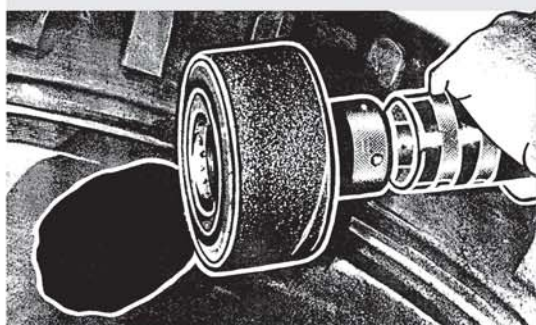
Opravnou vložku umístit do pláště tak, aby se křídou vyznačené linie kryly. Potom vložku vyznačit ve střední části, kde lepivá plocha není chráněna ochrannou folií. V tomto místě dobře přitlačit zaválečkováním.

40



Z vložky postupně stáhnout spodní a vrchní části ochranné folie (směrem od středu na konec). Části vložky postupně přitlačovat k plášti, aby nedošlo k uzavření vzduchu. Vložku dokonale přitlačit k plášti zavalovacím kolečkem.

41



Povrch opraveného místa z venkovní strany pláště začistit pomocí kotoučku s brusným plátnem.

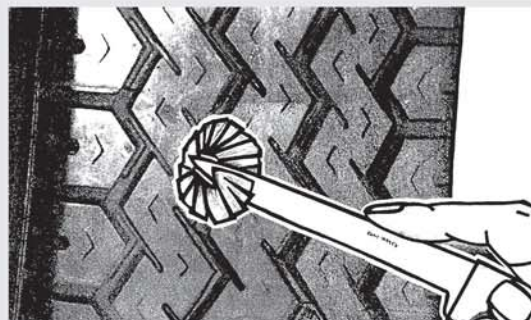
42

Přivulkanizování vložky k plášti proběhne samovolně (chemicky) za studena během 1 až 2 dnů. Záleží na teplotě okolí. Nejnižší přípustná teplota je 18° C. Po této době je možné plášť namontovat, nahustit na provozní tlak a normálně jej používat. Tato podmínka čekací doby než proběhne vulkanizace je nutná pouze při opravě boku (nejvíce namáhané části) radiálního pláště. Nevztahuje se na opravu ramene a běhounu (možnost okamžité montáže a používání).

# RADIÁLNÍ

OPRAVA BĚŽNÉ PLOCHY

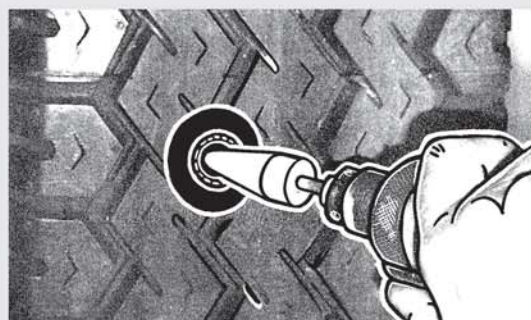
- 43 Poškozenou pryž z venkovní strany vyřezat úzkým nožem pod úhlem cca 90°.



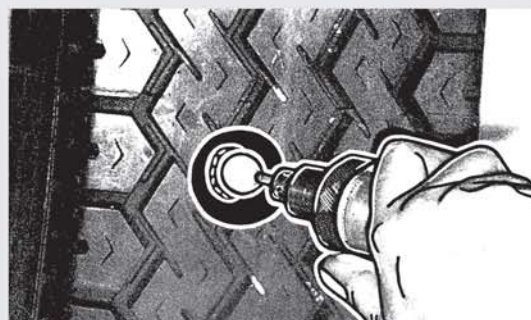
- 44 Hrubozrnným kuželovým kotoučem vybrousit v běhounové pryži kužel s úhlem cca 90°.



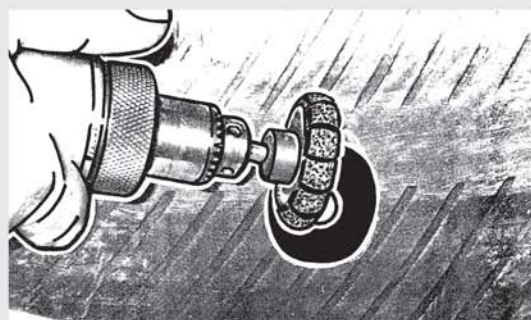
- 45 Uvolněné ocelové kordy zcela vybrousit jemnozrnným ocelovým kotoučem. Kordy, které nejsou spojeny s pryží, odstranit.



- 46 K broušení ocelových kordů lze výhodně využít také kulové brusné tělísko. Pro broušení použít vzduchovou brusku, nebo vrtačku s vysokými otáčkami.



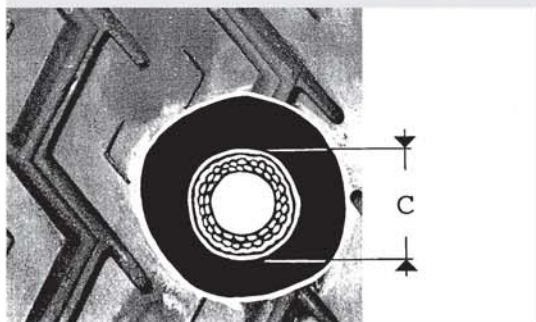
- 47 Z vnitřní strany pláště vybrousit hrubozrnným kotoučem plochý kužel.





Textilní, nebo ocelové kordy kostry pláště  
vybrousit z vnitřní strany jemnozrnným kotoučem  
s vysokými otáčkami.

48

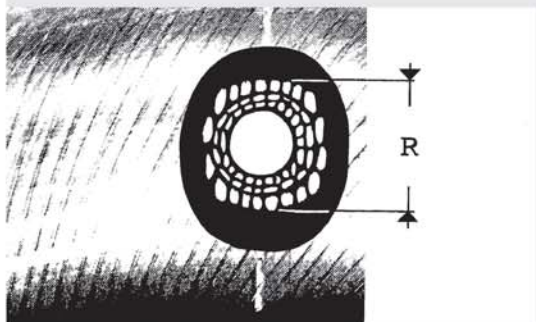


### Měření rozsahu poškození

**C** = největší průměr poškození výstužného pásu  
(nárazníku)

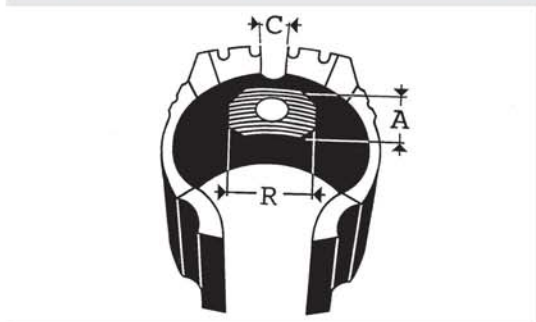
Měří se z vnější strany.

49



**R** = Největší rozměr poškození kordů kostry  
ve směru od patky k patce.  
Měří se z vnější strany.

50



Pro volbu velikosti opravné vložky v závislosti  
na rozsahu poškození a velikosti pláště slouží  
tabulky RADIAL na str. 3 a ARAMID na str.4.

51



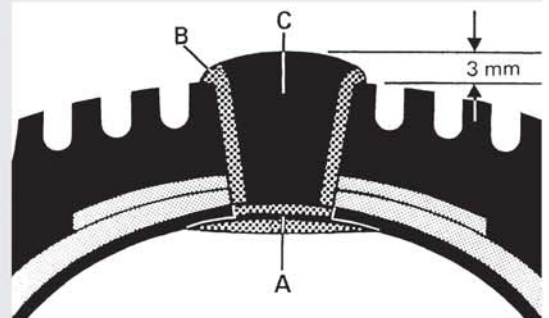
Okolí poškozeného místa z vnitřní i vnější strany  
očistit do vzdálenosti 3 cm drátěným kotoučem.

52

- 53 Plochy vybroušených trychtýřů potřít vulkanizačním roztokem Ferdus T a nechat zaschnout 10 až 20 min.



- 54 Trychtýř vybroušeného defektu vyplnit pásky nahřáté směsi v pořadí A, B, C.



- 55 A  
Jednou, nebo dvěma vrstvami směsi uzavřít trychtýř z vnitřní strany.



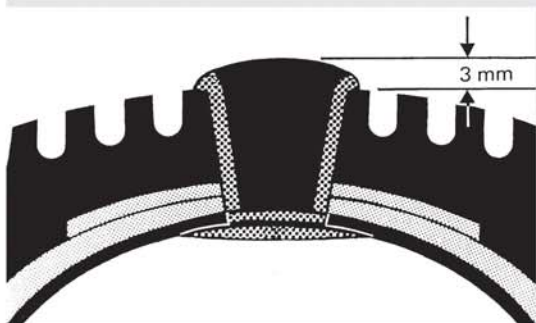
- 56 B  
Jednou tenkou vrstvou směsi pokrýt povrch celého vnějšího trychtýře, důkladně zaválečkovat, přitom dbát na vytlačení.



- 57 C  
Delšími a širšími pásky směsi postupně vyplnit celý trychtýř. Každou vrstvu vždy důkladně zaválečkovat, vytlačit vzduch.





**RADIÁLNÍ - OPRAVA BĚŽNÉ PLOCHY**


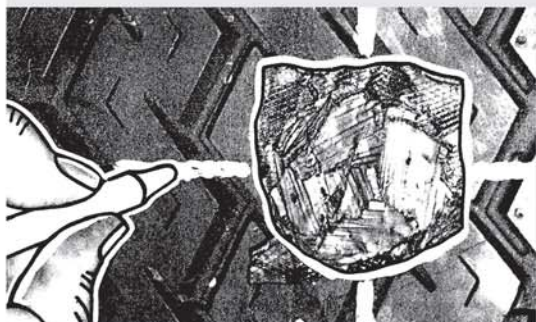
58

Výplň trychtýře musí převyšovat původní profil pláště minimálně o 3 mm.



59

Přebytečnou výplň defektu ořezat nožem na tvar podle obr. 58.



60

Křídou nakreslit na běhounu středící kříž pro snadnější umístění svěrky.



61

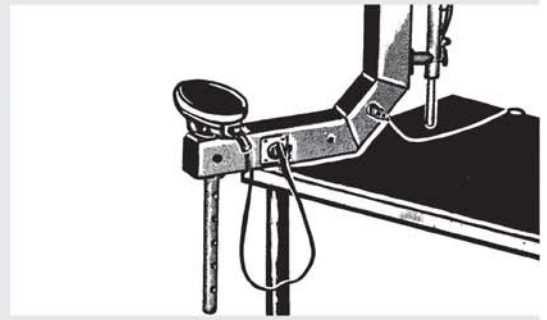
Povrch výplně trychtýře natřít z vnější i vnitřní strany vulkanizačním roztokem Ferdus T. Nechat zaschnout.



62

Vyplněné místo překrýt z vnější i vnitřní strany ochrannou vulkanizační folií Ferdus.

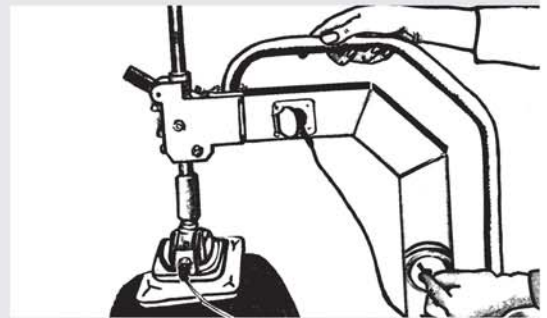
63 **Vulkanizace ve svěrcce** - Pro opravy v běžné ploše je výhodné upevnění svěrky na okraj stolu, nebo na stojanu.



64 Pokud je použita volná svěrka, je výhodné ji opřít o zvýšenou plochu (stolek apod.). Při vulkanizaci menších poškození není nutné používat žádné podložky. Pokud je poškození větší, je výhodné jako podložku využít Al-plech a na vyrovnání zakřivení pytlík s Al-kuličkami (tak, jak je to znázorněno na obr. 23 a 24 na str. 8 ), a nebo použít výměnnou tvarovanou plotničku (podle typu svěrky a jejího příslušenství).



65 **Doba vulkanizace- Běžná plocha 120 min. Oblast u ramene 150 min.** Při použití pytlíku s Al-kuličkami se vulkanizační doba prodlužuje o dalších 60 min. Po ukončení vulkanizace následuje aplikace opravné vložky podobně jako při opravě boku pláště tak, jak je znázorněno na obr. 29 až 41 a jak je popsáno na str.10 až 12.

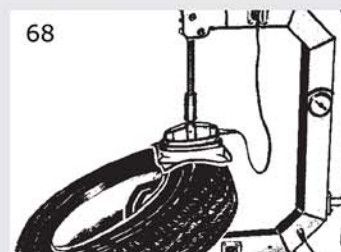


66 Na opravené běžné ploše znovu vyřezat hlavní běhounové drážky pomocí vyhřívané vyřezávací pistole. Šířka a hloubka drážek musí odpovídat stavu před vulkanizací.



Při vulkanizování vložky k plášti proběhne samovolně (chemicky) zastudena, během 1 až 2 dnů (závisí na teplotě okolí). Soudržnost vložky s pláštěm je však už po vlepení a zaválečkování taková, že po opravě běhounu je možné plášť okamžitě namontovat, nahustit na předepsaný tlak a ihned provozně zatížit.

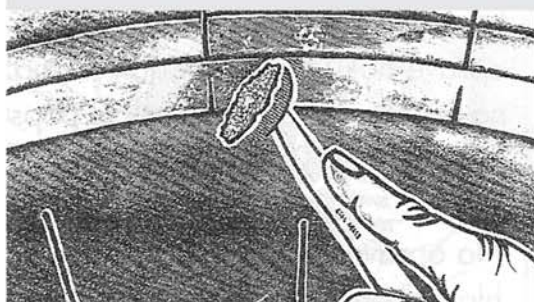
Většina vulkanizačních svěrek různých výrobců je v příslušenství vybavena přípravkem ve tvaru podkovy, pomocí něhož lze snadněji vulkanizovat poškození menších pláštů (osobních a lehkých nákladních). Jeho použití je obzvláště výhodné při opravách boků nebo ramene. Tvar přípravku je na obr. 67, příklad použití na obr. 68.





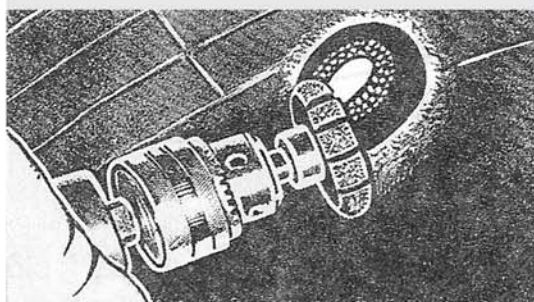
69

Části pláště a jejich názvy  
Úhly pro vyřezání a vybroušení defektů u diagonálního pláště.



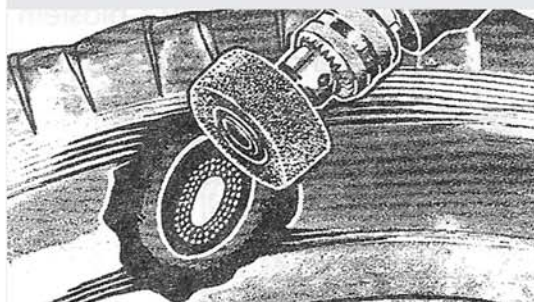
70

Poškozenou pryž a kordy vyřezat úzkým nožem do tvaru trychtýře. Následným vybroušením vytvořit na boku trychtýř s úhlem 90°, v rameni a běžné ploše s úhlem 60°.



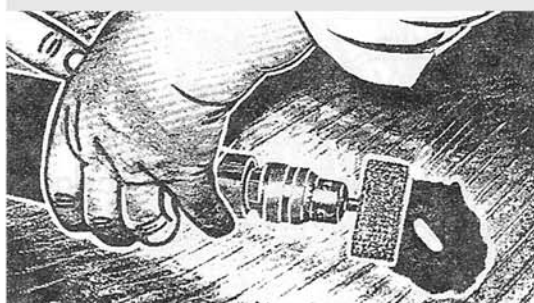
71

Pro vybroušení pryže a textilních kordů kostry použít hrubozrný kotouček upnutý do vrtačky, nebo do brusky s nízkými otáčkami.



72

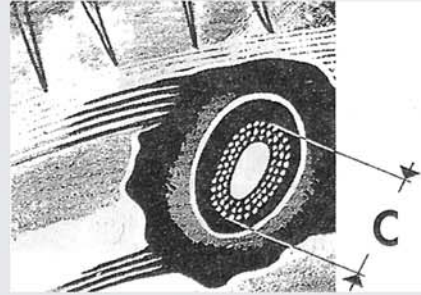
Okolí poškozeného místa očistit z vnější strany do vzdálenosti cca 3 cm drátěným kotoučem.



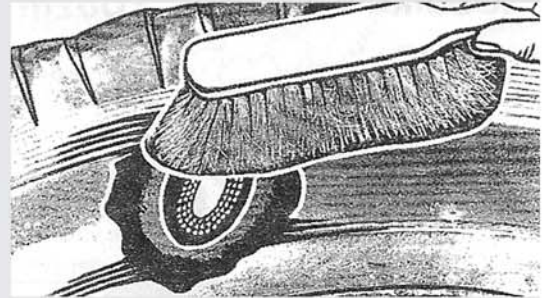
73

Rovněž z vnitřní strany očistit okolí poškozeného místa do vzdálenosti cca 3 cm drátěným kotoučem.

- 74 Rozměr opravné vložky KD, nebo OD se určí podle rozměru poškození kordových nití C a podle hodnoty PR, udané na boku pláště (smluvní hodnota vyjadřující únosnost pláště). Volba vložky se provede podle tabulky DIAGONAL na str. 21.



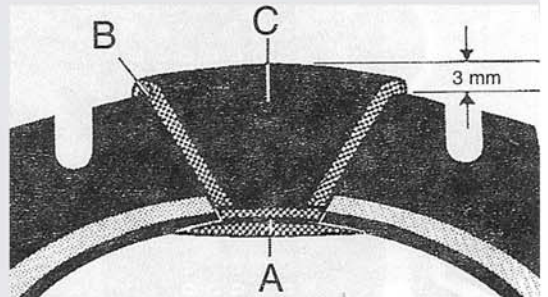
- 75 Obroušené místo očistit, obrus odsát vysavačem. Pozor, aby obroušené plochy nebyly znečištěny olejem a vodou.



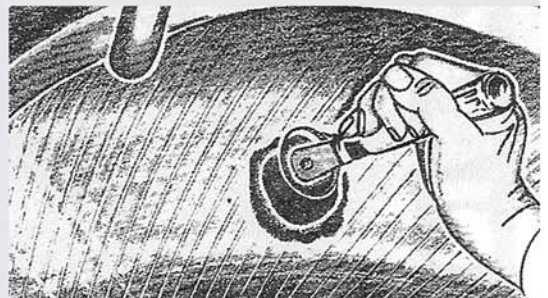
- 76 Vybroušený trychtýř natřít vulkanizačním roztokem Ferdus T a nechat schnout 10 až 20 min.

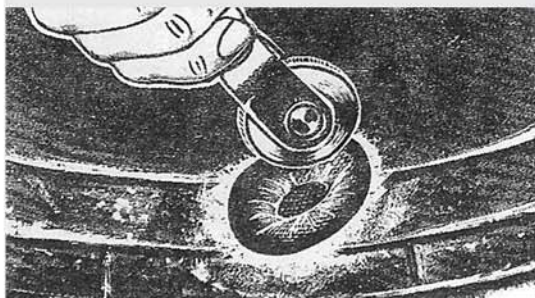


- 77 Opravnou směs nastříhat na pásky a nahřát na vyhřívané desce do plastického stavu (viz obr. 13 na str. 6). Vybroušený defekt vyplňovat vrstvami v pořadí A, B, C.



- 78 A  
Jednou, nebo dvěma vrstvami uzavřít trychtýř z vnitřní strany a okraje důkladně zaválečkovat.





79

**B**  
Jednou vrstvou pokrýt povrch celého trychtýře a důkladně zaválečkovat.



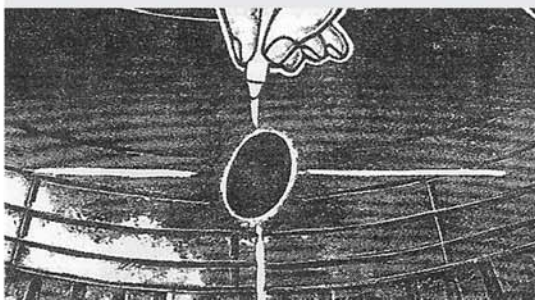
80

**C**  
Delšími a širšími předeřtými pásky vyplnit zbylou širší část trychtýře. Vytlačovat vzduch.



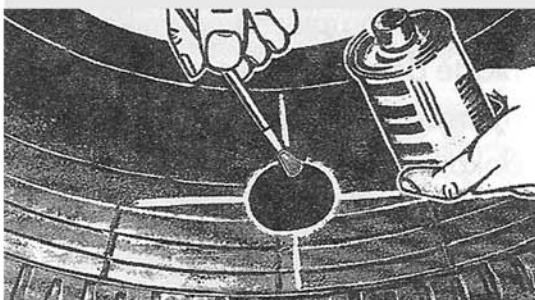
81

Okraje trychtýře seříznout nožem do ztracena. Střed výplně musí převyšovat původní profil o cca 3 mm (obr. 77).



82

Na plášť nakreslit křídou středící kříž, aby ustavení vulkanizační svěrky bylo snadnější.



83

Výplň trychtýře a jeho okolí, z vnější i vnitřní strany, natřít vulkanizačním roztokem Ferdus T. Nechat zaschnout.

# DIAGONAL

OPRavnÉ VLOŽKY  
PRO DIAGONÁLNÍ PLÁŠTĚ



C mm max.	PR (PLY RATING)								
	< 4	6-8	10-12	14-16	18-20	22-24	< 12	14-18	20-24
10	KD 02	KD 02	KD 12	KD 12	KD 22	KD 22	KD 02	KD 12	KD 12
15	KD 12	KD 12	KD 22	KD 22	KD 44	KD 44	KD 02	KD 12	KD 22
25	KD 12	KD 22	KD 44	KD 144	KD 144	KD 56	KD 12	KD 22	KD 44
35	KD 22	KD 22	KD 144	KD 56	KD 56	KD 66	KD 22	KD 44	KD 144
50	KD 44	KD 44	KD 56	KD 66	KD 66	KD 76	KD 44	KD 144	KD 56
75	-	-	KD 66	KD 66	KD 76	KD 106	KD 56	KD 56	KD 66
100	-	-	KD 76	KD 76	KD 106	-	KD 66	KD 66	KD 76
125	-	-	-	-	-	-	-	KD 76	KD 76

C mm max.	PR (PLY RATING)			
	< 6	8-10	12-14	16-18
25	KD 144	KD 56	KD 56	KD 66
50	KD 56	KD 66	KD 76	KD 76
75	KD 66	KD 76	KD 76	KD 106
125	KD 76	KD 106	KD 106	-
175	-	-	-	-

C mm max.	PR (PLY RATING)				
	< 8	10-12	14-16	18-20	20-24
25	KD 44	KD 144	KD 56	KD 66	KD 66
50	KD 144	KD 56	KD 66	KD 66	-
75	-	KD 66	KD 66	-	-

C mm max.	PR (PLY RATING)							
	< 12	14-18	20-26	28-36	38-44	46-50	52-58	60-68
25	KD 66	KD 66	KD 66	KD 66	KD 76	KD 76	KD 106	KD 106
50	KD 66	KD 66	KD 76	KD 76	KD 106	KD 106	-	-
75	KD 66	KD 76	KD 106	KD 106	-	-	-	-
100	KD 76	KD 106	-	-	-	-	-	-
125	KD 106	-	-	-	-	-	-	-

C mm max.	PR (PLY RATING)								
	< 4	6-8	10-12	14-16	18-20	22-24	< 12	14-18	20-24
10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
15	-	-	-	-	OD 144	OD 144	-	-	-
25	-	-	OD 44	OD 144	OD 56	OD 56	-	-	OD 44
35	-	-	OD 144	OD 56	OD 66	OD 66	-	-	OD 144
50	OD 44	OD 144	OD 56	OD 66	OD 76	OD 76	OD 44	OD 144	OD 56
75	-	-	OD 66	OD 66	OD 106	OD 106	OD 56	OD 56	OD 66
100	-	-	OD 76	OD 76	OD 106	-	OD 66	OD 66	OD 76
125	-	-	-	-	-	-	-	OD 76	OD 76

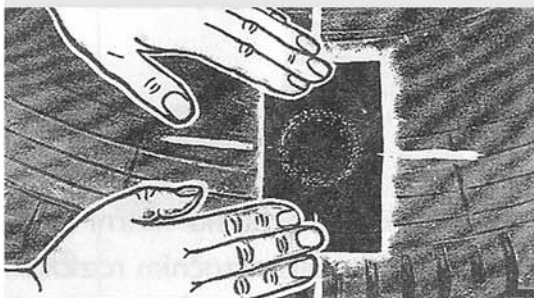
C mm max.	PR (PLY RATING)			
	< 6	8-10	12-14	16-18
25	OD 144	OD 56	OD 56	OD 66
50	OD 56	OD 66	OD 76	OD 76
75	OD 66	OD 76	OD 76	OD 106
125	OD 76	OD 106	OD 106	-
175	-	-	-	-

C mm max.	PR (PLY RATING)				
	< 8	10-12	14-16	18-20	20-24
25	OD 44	OD 144	OD 56	OD 66	OD 66
50	OD 144	OD 56	OD 66	OD 66	-
75	-	OD 66	OD 66	-	-

C mm max.	PR (PLY RATING)							
	< 12	14-18	20-26	28-36	38-44	46-50	52-58	60-68
25	OD 66	OD 66	OD 66	OD 66	OD 76	OD 76	OD 106	OD 106
50	OD 66	OD 66	OD 76	OD 76	OD 106	OD 106	-	-
75	OD 66	OD 76	OD 106	OD 106	-	-	-	-
100	OD 76	OD 106	-	-	-	-	-	-
125	OD 106	-	-	-	-	-	-	-



STŘED POŠKOZENÍ = STŘED VLOŽKY

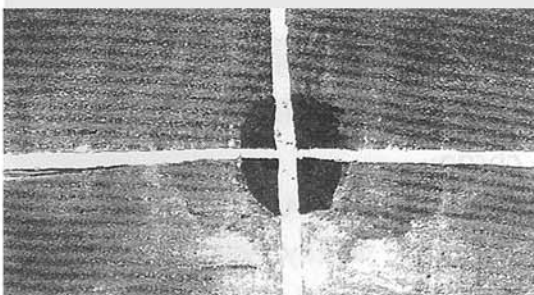


84

**Vulkanizace ve svěrce**

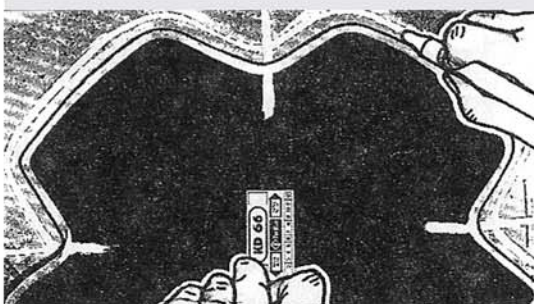
Vyplněné místo z vnější i vnitřní strany překrýt ochrannou vulkanizační folií Ferdus. Výplň defektu zvulkanizovat ve vulkanizační svěrce podle postupu znázorněného na obr. 23 až 28 (str. 7 a 8).

Doporučení: Pokud je poškození malého rozsahu, není nutné použít Al-plech a pytlík s Al-kuličkami (obr. 23 a 24). Ochrannou folii použít vždy.



85

Na vnitřní straně pláště vyznačit křídou středící kříž.

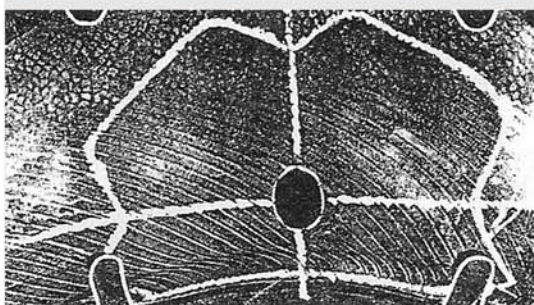


86

**Upozornění:**

Vložku vlepat do pláště zásadně vždy až po z avulkanizování defektu ve svěrce.

Velikost opravné vložky KD a OD volit podle tabulky DIAGONAL na str. 21.

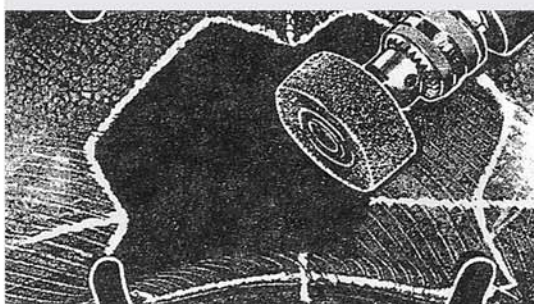


87

Vložku vložit do pláště a ustředit podle vyznačeného kříže (obr. 85). Obrys vložky v plášti obkreslit křídou ve vzdálenosti asi 1 cm od okraje vložky.

**Hlavní zásada:**

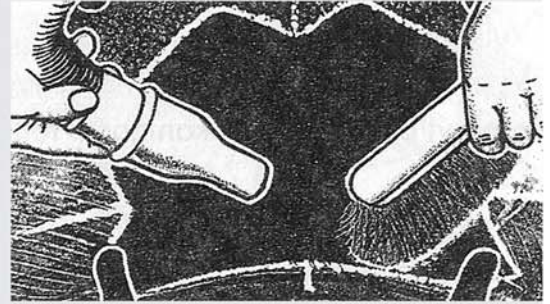
**STŘED POŠKOZENÍ = STŘED VLOŽKY**



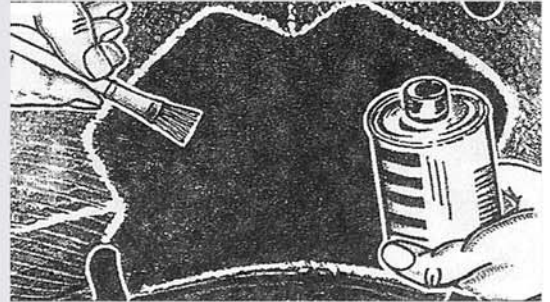
88

Vyznačenou plochu na vnitřní straně pláště dokonale očistit. Použít hrubozrnný brusný kotouč, nejlépe s úlomky tvrdokovu. Při menší vrstvě pogumování (což je u diagonálních plášťů běžné), použít k broušení drátěný kotouč.

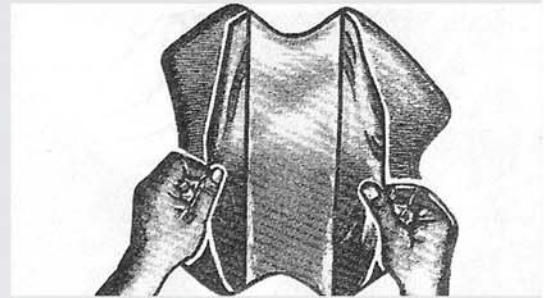
- 89 Obroušený prach dokonale odstranit. Použít smetáček a vysavač. Pozor na znečištění olejem, nebo vodou.



- 90 Obroušenou plochu na vnitřní straně pláště natřít vulkanizačním roztokem Ferdus F a nechat zaschnout 10 až 20 min., podle okolní teploty. Sušení lze urychlit odsáváním vysavačem. Nesušit horkým vzduchem.



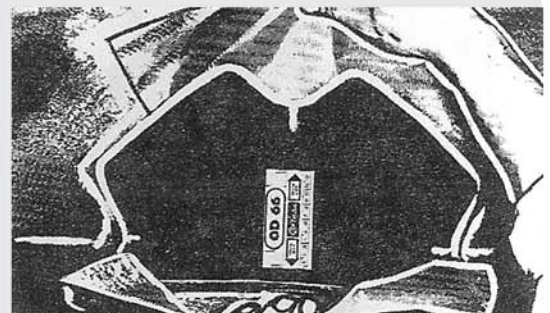
- 91 Pro lepší manipulaci s vložkou je vhodné dopředu stáhnout z jejího povrchu ochrannou folii a znovu ji nalepit zpět. Přitom uprostřed vložky vytvořit nechráněný pás o šířce 1 až 5 cm, který slouží k prvotnímu uchycení vložky k plášti.



- 92 Vložku vložit na připravenou plochu do pláště a přiváleckováním upevnit ve střední části, kde není ochranná folie.



- 93 Ochrannou folii odstranit nejprve z vrchní a potom spodní části. Přitom vložku pokládat postupně a přitlačovat zavalovacím kolečkem tak, aby mezi vložkou a pláštěm nebyl uzavírán vzduch.



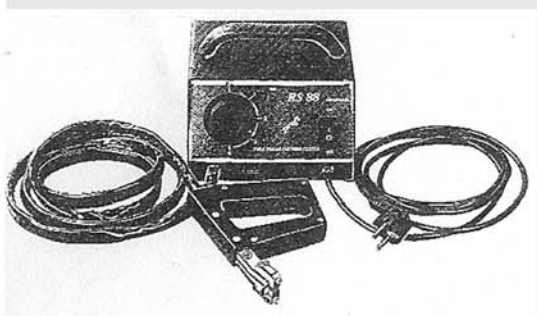


## DIAGONÁLNÍ - OPRAVA BOKU, RAMENE A BĚŽNÉ PLOCHY



Celou vložku pomocí zavalovacího kolečka místo vedle místa silně přitlačit k plášti. Na pečlivém provedení této operace závisí velkou měrou úspěšnost celé opravy defektu.

94



Pokud bude do pláště montována duše, je nutné okraje vložky zapráškovat mletým mastkem (Ferdus). Na závěr na opravené běžné ploše běhounu vyřezat nové dezénové drážky stejné šířky a hloubky jako před opravou.

95

Přivulkanizování diagonální vložky k plášti proběhne samovolně (chemicky) za studena během 1 až 2 dnů (v závislosti na okolní teplotě).

Soudržnost vložky s pláštěm je však už po vlepení a zaválečkování taková, že po opravě běhounu je možné plášť okamžitě namontovat, nahustit na předepsaný tlak a ihned provozně zatížit.



Ing. Pavel Ferdus  
FERDUS - OPRAVNÉ MATERIÁLY  
Fučíkova 699  
768 11 Chropyně, EU-CZ

Tel./fax: +420 577 103 566  
+ 420 573 356 390

E-mail: [info@ferdus.cz](mailto:info@ferdus.cz)  
<http://www.ferdus.cz>

