



// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

T2 – COMPOUND REPAIR SYSTEM

Made by REMA TIP TOP, Germany

Komponenten:

Art. Nr. 517 7323	T2 Compound A, 2 kg
Art. Nr. 517 7330	T2 Compound B, 2 kg
Art. Nr. 517 7300	T2 Compound A, Extruder – Schnur, 6 kg
Art. Nr. 517 7310	T2 Compound B, Extruder – Schnur, 6 kg
Art. Nr. 517 7362	T2 Lösung A
Art. Nr. 517 7379	T2 Lösung B
Art. Nr. 517 9008	T2 Lösung A4, CKW – u. aromafrei
Art. Nr. 517 9015	T2 Lösung B4, CKW – u. aromafrei
Art. Nr. 517 7402	T2 Reinigungsgummi, 2kg
Art. Nr. 517 7420	T2 Reinigungsgummi, Extruder – Schnur, 6 kg

Einsatzgebiet:

Rationelles Füllen von Beschädigungen an Gummi – Bauteilen aus

- NR - Naturkautschuk
- IR - Isopren – Kautschuk
- SBR - Styrol – Butadien - Kautschuk
- BR - Butadien – Kautschuk

oder deren Verschnitte (NR/BR = typische Reifen - und Fördergurt - Gummiqualität).

Anwendungsbeispiele:

- Schnelle, temporäre Reparatur von Gummi – Verletzungen an der Lauffläche, Schulter, Seitenwand und Wulst von LLKW / AS / EM – Reifen ohne Demontage des Reifens (Ausnahme von Wulstreparatur).
- „Kosmetik“ – Reparaturen an PKW / LLKW / LKW / AS / EM – Reifen nach Herstellung bzw. Runderneuerung.
- Reparatur von Deckplattenschäden an Fördergurten.

Verarbeitung: Vorbereiten:

- Instandsetzbarkeit des zu reparierenden Objekts stets überprüfen – Reifen auch auf weitere evtl. verdeckte Schäden untersuchen – die Karkasse darf nicht beschädigt sein! Entsprechende REMA TIP TOP Reparaturanleitungen stets mit beachten!
- Schadensbereich mit REMA TIP TOP Liquid Buffer oder REMA TIP TOP Reinigungsmittel säubern, anschließend Seitenflächen auf ca. 45° < abschrägen und Schadensstelle mit geeignetem Rauwerkzeug rauhen. Raustaub trocken entfernen!
- T2 – Lösung A + B im Verhältnis 1 : 1 mischen. (Tropfzeit ca. 8 Std. bei ca. 20 °C im geschlossenen Behältnis).

Extruder vorbereiten:

- REMA TIP TOP Handextruder: Gerät mit Düsen – Adapter – Set ausrüsten und auf 60 – 70 °C aufheizen (Kontrollampe beachten!)
- REMA TIP TOP Compound Master (mit integrierter Mischkammer): ca. 1 m T2 – Reinigungsgummi (ggf. nach Abziehen der blauen Schutzfolie) extrudieren (warmfahren), bis ein gleichmäßiger Spritzling austritt.

T2 – COMPOUND – vorbereiten:

- Bei Temperaturen unter 15 °C:
 - T2 – Compound ausgerollt auf Wärmeplatte anwärmen (entkristallisieren), bis das Material handwarm ist.
- A + B – Streifen (schwarz + weiß) zu gleichen Teilen doublieren, nach Abziehen der gelben Schutzfolie in den Extruder einführen oder A + B Extruderschnur gleichzeitig in den Extruder einführen.
- Extrudieren bis der T2 – Compound homogen aus der Spritzdüse austritt.

Schadensstelle füllen:

- Geraute Schadensstelle gleichmäßig mit T2 – Lösung einstreichen (ein Zweit – Einstrich ist empfehlenswert, dabei muss der Erst – Einstrich vollständig getrocknet sein).
- Einstrich ablüften lassen, muss aber noch leicht klebrig bleiben – Finger-rückenprobe, bei Über Trocknung ist ein neuer Einstrich aufzubringen.
- T2 – Compound gleichmäßig mit leichtem Druck aufspritzen.
- Bei mehrlagigem Füllen zwischendurch mit schmalen Anroller anrollen.
- Schadensstelle nur leicht überhöht ausfüllen.
- Überhöhung mit Winkelmesser beschneiden.

Extruder reinigen:

- Bei Arbeitsunterbrechung: T2 – Compound unbedingt aus dem Extruder entfernen (vulkanisiert sonst mit Gerät, d.h. Bruchgefahr in Extruderschnecke bei Wiederinbetriebnahme!). Dazu ca. 1 m Reinigungsgummi (ggf. nach Abziehen der blauen Schutzfolie) extrudieren.
- T2 – Reinigungsgummi darf im Gerät bis zum nächsten Einsatz bleiben, da er nicht vulkanisiert.

Reparaturstelle ausvulkanisieren:

- Für die Selbstvulkanisierung des T2 – Compound ist eine Mindestumgebungstemperatur von 18 °C erforderlich.
- Reparierte Förderbänder können sofort wieder in Betrieb genommen werden.
- Reparierte Reifen 36 Std. bei mindestens 18 °C ruhen lassen, Reparaturstelle gegebenenfalls verschleifen und Endkontrolle durchführen.

Vorsichtsmaßnahmen:

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf den Gebinden beachten!

Hinweis:

Vorstehende Angaben resultieren aus praxisnahen Versuchen. Wir empfehlen wegen der unterschiedlichen Materialien und außerhalb unseres Einflusses liegender Arbeitsbedingungen in jedem Falle ausreichende Eigenversuche. Eine Haftung kann aus diesen Hinweisen in keinem Fall abgeleitet werden.





// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

T2 – COMPOUND REPAIR SYSTEM

Made by REMA TIP TOP, Germany

Components:

Ref. No. 517 7323	T2 Compound A, 2 kg
Ref. No. 517 7330	T2 Compound B, 2 kg
Ref. No. 517 7300	T2 Compound A, rope, 6 kg
Ref. No. 517 7310	T2 Compound B, rope, 6 kg
Ref. No. 517 7362	T2 Solution A
Ref. No. 517 7379	T2 Solution B
Ref. No. 517 9008	T2 Solution A4, free from CFC and aromatic compounds
Ref. No. 517 9015	T2 Solution B4, free from CFC and aromatic compounds
Ref. No. 517 7402	T2 Cleaning Rubber, 2 kg
Ref. No. 517 7420	T2 Cleaning Rubber, rope, 6 kg

Use:

Efficient filling of damage to rubber items made of

- NR - Natural rubber
- SBR - Styrene – butadiene rubber
- IR - Isoprene rubber
- BR - Butadiene rubber

other blends (NR/BR = typical rubber grades for tyres and conveyor belts).

Typical applications:

- Repair of damage to the rubber on the thread, shoulder, sidewall and bead of tyres for transporters, trucks, farm tractors and earthmovers.
- Cosmetic repairs to tyres for cars, transporters, trucks, farm tractors and earthmovers following manufacture and / or remoulding.
- Repair of damage to surface panels of conveyor belts.

Working instructions: Preparing the damaged spot:

- Always check the repair ability of the rubber component – inspect tyres for further hidden damage. – No damage to the carcass!
- Clean dirt, etc. away from the damaged rubber and bull.
- Mix A + B of the T2 – Solution in a ratio of 1 : 1 (Polite: approx. 8 hours at 20 °C / 68 °F in a closed container).

Preparing extruder:

- REMA TIP TOP Hand Extruder:
Fit the nozzle adapter set, heat to 70 °C / 158 °F (indicator lamp).
- REMA TIP TOP Compound Master (with integral mixing chamber):
Remove the blue protective foil, if applicable, and extrude (warm up) the T2-cleaning rubber (approx. 1 m) until an even discharge emerges.

Preparing the T2 – COMPOUND:

- At temperatures under 15 °C / 59 °F:
Unroll the T2 – Compound and warm (decrystallize) on a hot plate until the material is warm to the touch, Lay strips A + B (black + white) on a top of each other in equal lengths.
- Remove the yellow protective foil and insert into the extruder or insert A + B extruder rope simultaneously. Extrude until the T2 – Compound is discharged evenly from the spray nozzle.

Filling the damaged spot:

- Brush the T2 – Solution evenly onto the roughened damaged spot (a second application is advisable, whereby the first coat must be completely dry).
- Allow to dry well (the coating must, however, still, be slightly tacky – finger test). A new coat must be applied if it is too dry.
- Spray on the T2 – Compound evenly applying slight pressure.
- When applying several layers, pass over each layer with narrow roller.
- Overfill the damaged spot only slightly.
- Remove the excess with an angled knife.

Cleaning the extruder:

- When stopping work:
It is imperative to remove the T2 – compound from the extruder (otherwise it will vulcanize in the unit which will risk damaging the extruder worm when restarting).
- In order to do this, extrude about 1 m of T2 – Cleaning Rubber after removing the blue protective foil, if applicable (the T2 – Cleaning Rubber can remain in the unit until used again, because it does not vulcanize).

Full vulcanization of the repairwork:

- The T2 – Compound vulcanizes automatically at a minimum temperature of 18 °C / 65 °F.
- Repaired conveyor belts can be used immediately.
- Allow repaired tyres to stand for 36 hours at a minimum of 18 °C / 65 °F. Carry out a final inspection and finish buffing as required.

Safety precautions:

Follow the hazard warnings and safety advice on the packages!

Note:

The above information is the result of practical trials. Due to the differences in materials to the repaired and working conditions beyond our control, we recommend in any event that you carry out adequate trials of your own. Liability cannot be accepted on the basis of the above information.





// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

T2 – COMPOUND REPAIR SYSTEM

Made by REMA TIP TOP, Germany

Composants:

No. Ref. 517 7323	Compound T2 A, 2 kg
No. Ref. 517 7330	Compound T2 B, 2kg
No. Ref. 517 7300	Compound T2 A, cordon, 6 kg
No. Ref. 517 7310	Compound T2 B, cordon, 6 kg
No. Ref. 517 7362	Solution T2 A
No. Ref. 517 7379	Solution T2 B
No. Ref. 517 9008	Solution T2 A4, sans hydrocarbure chloré, ni corps à noyau benzénique
No. Ref. 517 9015	Solution T2 B4, sans hydrocarbure chloré, ni corps à noyau benzénique
No. Ref. 517 7402	Caoutchouc nettoyant T2, 2 kg
No. Ref. 517 7420	Caoutchouc nettoyant T2, cordon, 6 kg

Application:

Remplissage rationnel de dommages causés à des éléments en caoutchouc, à savoir

NR	- Caoutchouc naturel
SBR	- Butadiène styrène
IR	- Isoprène
BR	- Butadiène

ou leurs coupages (NR/BR = qualités de caoutchouc typiques des pneumatiques et des bandes transporteuses).

Applications pratiques:

- Réparation d'avaries du caoutchouc de la bande de roulement, de l'épaulement, du flanc et du talon de pneus de camionnettes / camion / engins G.C.
- Réparations « cosmétiques » de pneus de voiture / camionnettes / camion / engins G.C. après fabrication ou rechapage.
- Réparation de plaques de recouvrement de bandes transporteuses.

Mode opératoire: Préparer l'endroit endommagé:

- Toujours vérifier que l'objet à réparer est bien réparable - vérifier que les pneus ne présentent pas d'autres dommages éventuellement cachés – la carcasse ne peut être endommagée.
- Nettoyer la zone de caoutchouc endommagée et la râper.
- Mélanger la Solution T2 A + B dans une proportion 1 : 1. (Durée de vie en pot : env. 8 heures à 20 °C dans un récipient fermé).

Préparer L'extrudeuse:

- Extrudeuse à main REMA TIP TOP.
Équiper l'appareil du kit d'adaptation de filières, la chauffer à 70 °C (voyant).
- Compound Master REMA TIP TOP (à chambre de mélange intégrée):
Après avoir retiré le film protecteur bleu, si applicable, extruder le Caoutchouc Nettoyant T2 (sur 1 m env.) jusqu'à obtention d'une masse uniforme (préchauffage).

Préparer le COMPOUND T2:

- A des températures inférieures à 15 °C:
Dérouler le Compound T2 sur une plaque chauffante chaude (pour favoriser la décristallisation) jusqu'à ce que le matériau soit tiède.
- Marier les bandes ou les cordes A + B (noir + blanc) en parties égales.
Après avoir retiré le film protecteur jaune, si applicable, introduire dans l'extrudeuse et extruder jusqu'à ce que le Compound T2 sorte de manière homogène de la buse.

Remplir l'endroit endommagé:

- Enduire uniformément l'endroit endommagé rugueux de Solution T2 (une deuxième enduction est recommandée; la première couche enduite doit être complètement sèche).
- Bien ventiler la couche enduite (elle doit cependant demeurer collante, vérifier avec le dos de la main) ; si elle est trop sèche, il convient d'appliquer une nouvelle couche.
- Appliquer uniformément le Compound T2 avec une légère pression.
- Si plusieurs couches de remplissage nécessaires, rouler de temps en temps avec une molette.
- Ne déborder que légèrement de l'endroit réparé.
- Éraiser les excroissances au couter.

Nettoyer l'extrudeuse:

- Si le travail est interrompu: Retirer obligatoirement le Compound T2 de l'extrudeuse – sinon, risques de vulcanisation dans l'appareil, d'où risques de bris de la vis de l'extrudeuse lors de la remise en service! Extruder env. 1 m de Caoutchouc Nettoyant T2 après avoir retiré le film protecteur bleu, si applicable (le Caoutchouc Nettoyant T2 peut rester dans l'appareil jusqu'à l'utilisation suivante; il ne vulcanise pas).

Vulcaniser complètement l'endroit réparé:

- Le Compound T2 vulcanise de lui – même à une température minimale de 18 °C.
- Les bandes transporteuses réparées peuvent être immédiatement remises en service.
- Laisser les pneus réparés reposer pendant 36 heures à une température d'au moins 18 °C ; si nécessaire, meuler l'endroit réparé et effectuer un contrôle final.

Précautions:

Respecter les avertissements et les conseils de sécurité figurant sur les fûts !

Remarque:

Les indications ci – dessus résultent d'essais pratiques. En raison de la diversité des matériaux et des conditions de travail que nous ne pouvons pas contrôler, nous vous conseillons dans tous les cas procéder à vos propres essais. Nous n'assumons aucune responsabilité, quelle qu'elle soit, du chef des présentes instructions.





// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

T2 – COMPOUND REPAIR SYSTEM

Made by REMA TIP TOP, Germany

Componenti:

Nr. Art. 517 7323	Mescola T2 A, 2 kg
Nr. Art. 517 7330	Mescola T2 B, 2 kg
Nr. Art. 517 7300	Mescola T2 A, cordone, 6 kg
Nr. Art. 517 7310	Mescola T2 B, cordone, 6 kg
Nr. Art. 517 7362	Soluzione T2 A
Nr. Art. 517 7379	Soluzione T2 B
Nr. Art. 517 9008	Soluzione T2 A4, senza CFC né aromatizzanti
Nr. Art. 517 9015	Soluzione T2 B4, senza CFC né aromatizzanti
Nr. Art. 517 7402	Gomma pulente T2, 2 kg
Nr. Art. 517 7420	Gomma pulente T2, cordone, 6 kg

Campi d'impiego:

Riempimento razionale di lesioni a elementi in

- NR - Gomma naturale
- IR - Gomma allo sfirene - butadiene
- SBR - Gomma all'isoprene
- BR - Gomma al butadiene

o relative mescole (NR/BR = qualità di gomma tipiche di pneumatici e trasportatori a nastro)

Esempi d'impiego:

- Riparazione di lesioni della gomma al battistrada, alla spalla, al fianco e al tallone di pneumatici per autocarri leggeri / autocarri / trattori agricoli / macchine movimento terra.
- Riparazioni di "cosmesi" di pneumatici per autocarri leggeri / autocarri / trattori agricoli / macchine movimento terra dopo la produzione o la ricostruzione.
- Riparazione di danni a pannelli coprenti di trasportatori a nastro.

Istruzioni per l'uso: Preparazione della parte danneggiata:

- Verificare sempre se il pneumatico o il nastro trasportatore è riparabile: controllare se presenta altri danni – la carcassa non deve essere danneggiata!
- Pulire ed irruvidire le zone della gomma danneggiate.
- Mescolare la soluzione T2 A e B con rapporto 1 : 1 (Tempo d'impiego: ca. 8 ora a 20 °C in contenitore chiuso)

Preparazione dell'estrusore:

- Estrusore a mano REMA TIP TOP:
Corredare l'apparecchio con il set filiera-adattatore, riscaldarlo a 70 °C (spia).
- REMA TIP TOP Compound Master (con camera di miscelazione integrata): Dopo aver staccato la pellicola protettiva blu, se c'è, estrarre (lasciare riscaldare) la gomma pulente (per ca. 1 m), finché il materiale esce uniformemente.

Preparazione della MESCOLO T2:

- Avendo temperature inferiori a 15 °C:
Riscaldare (decristallizzare) su una piastra riscaldante la mescola T2 stritolata, finché raggiunge una temperatura media.
- Doppiare le strisce o le corde A e B (nera e bianca) in parti uguali, togliere la pellicola protettiva gialla, se c'è quindi introdurre nell'estrusore, estrarre finché la mescola T2 esce omogenea dalla filiera.

Riempimento della parta danneggiata:

- Spalmare uniformemente soluzione T2 sulla danneggiata, preventivamente irruvidita (è consigliabile spalmare due volte, osservando che lo strato precedente sia completamente essiccato).
- Lasciare evaporare completamente la sostanza spalmata (deve però rimanere attaccaticcia – provare con un dito), in caso di essiccazione eccessiva occorre spalmare in altro strato
- Spruzzare uniformemente la mescola T2 esercitando una leggera pressione
- Riempiendo più strati, comprimere ogni strato con un rullo stretto.
- Riempire la parte danneggiata lasciando un poco di sovrmateriale.
- Tagliare il sovrmateriale sporgente con una lama angolare.

Pulizia dell'estrusore:

- Interrompendo il lavoro:
la mescola T2 va assolutamente tolta dall'estrusore (in caso contrario vulcanizza nell'apparecchio – pericolo che la vite dell'estrusore si rompa quando si riprende il lavoro). Alto scopo, dopo aver staccato la pellicola blu, se c'è, estrarre ca. 1 m di gomma pulente T2 (dato che non vulcanizza, la gomma pulente T2 può rimanere nell'estrusore fino al prossimo uso.).

Vulcanizzazione della parta riparata:

- La mescola T2 autovulcanizza ad una temperatura minima di 18 °C.
- I nastri trasportatori riparati possono essere subito rimessi in funzione.
- Pneumatici riparati devono riposare 36 ore ad una temperatura di almeno 18 °C, eventualmente rifinire la parta riparata effettuare il controllo finale.

Misure precauzionale:

Osservare gli avvertimenti di pericolo ed i consigli per la sicurezza riportati sui contenitori!

Avvertenza:

Quanto sopra indicato si basa su prove pratiche eseguite. Data la diversità dei materiali e non potendo influire sulle condizioni di lavoro, consigliamo in ogni caso di eseguire prove sufficienti in proprio. Dalle presenti istruzioni non deriva alcuna responsabilità.





// ONE BRAND // ONE SOURCE // ONE SYSTEM

T2 – COMPOUND REPAIR SYSTEM

Made by REMA TIP TOP, Germany

Componentes:

No. Art. 517 7323	Compound T2 A, 2 kg
No. Art. 517 7330	Compound T2 B, 2 kg
No. Art. 517 7300	Compound T2 A, cuerda, 6 kg
No. Art. 517 7310	Compound T2 B, cuerda, 6 kg
No. Art. 517 7362	Solución T2 A
No. Art. 517 7379	Solución T2 B
No. Art. 517 9008	Solución T2 A4, exenta de hidrocarburos clorados y composiciones aromáticas
No. Art. 517 9015	Solución T2 B4, exenta de hidrocarburos clorados y composiciones aromáticas
No. Art. 517 7402	Goma de limpieza T2, 2 kg
No. Art. 517 7420	Goma de limpieza T2, cuerda, 6 kg

Campo de aplicación:

Rellenado eficaz de elementos bañados de

- NR - Caucho natural
- SBR - Caucho estirolo-butadieno
- IR - Caucho isopreno
- BR - Caucho butadieno

o sus mezclas (NR/BR = calidades de caucho muy corrientes para neumáticos y cintas transportadoras).

Ejemplos aplicaciones:

- Reparación de danos en la goma de la banda de rodamiento, en el hombro, en el lateral y en el talón de cubiertas de camionetas, camiones y maquinaria de obras (EM).
- Reparaciones "cosméticas" en cubiertas de auto / camioneta / camion / agrícola / EM después de la fabricación o respectivamente el recauchutado.
- Reparación de recubrimientos de cintas transportadoras.

Instrucciones de trabajo: Prepara la zona dañada:

- Verificar siempre la reparabilidad del objeto en cuestión – inspeccionar los neumáticos por si tienen otros danos eventualmente escondidos. – La carcasa no debe estar dañada!
- Limpiar la goma dañada y rasparla.
- Mezclar la solución T2 A + B en proporción 1 : 1 (Tiempo de utilidad: aprox. 8 hrs. a una temperatura de 20 °C en un recipiente cerrado)

Preparar la extrusionadora:

- Procedimiento con Extrusionadora Manual REMA TIP TOP. Equipar la máquina con el juego adaptador de boquillas, precalentar a 70 °C (lámpara piloto).
- Procedimiento con Compound Master REMA TIP TOP (con cámara mezcladora integrada):
Quitar la hoja protectora azul , si aplicable, y extrusionar (precalentar) aprox. 1 m de goma de limpieza T2 hasta que salga una pieza extrusionada uniforme.

Preparar el COMPOUND T2:

- A temperaturas inferiores a 15 °C:
Precalentar (descristalizar) el Compound T2, extendido sobre la placa calefactora, hasta que el material esté tibio.
- Juntar una tira A + B (negro y blanco). Una vez quitada la hoja protectora amarilla o juntar las cuerdas A + B; introducir el conjunto de tiras en la extrusionadora, extrusionar el Compound T2 hasta que salga en forma homogénea por la boquilla.

Rellenar la zona dañada:

- Untar uniformemente la zona raspada con solución T2 (una segunda mano es recomendable siempre que la primera mano esté totalmente seca).
- Dejar secar la mano aplicada (sin embargo debe estar aún ligeramente pegajosa) – verificar con el dorso del dedo – en el de secado excesivo hay aplicar de nuevo una mano de solución.
- Inyectar el Compound T2 apretando ligeramente.
- En el caso de que se rellene en varias capas hay que pasar de vez en cuando el rodillo estrecho.
- Rellenar ligeramente en exceso la zona a reparar.
- Nivelar con cuchillo en ángulo el exceso de relleno

Limpiar la extrusionadora:

- Cuando se interrumpe la extrusión, proceder como sigue:
Sacar siempre el Compound T2 de la extrusionadora (si no, hay peligro de que se vulcanice en la máquina, es decir existe el riesgo de rotura del tornillo sin fin extrusionador cuando entre de nuevo en servicio). Después quitar la hoja protectora azul, si aplicable, extrusionar aprox. 1 metro de goma de limpieza T2 (la goma de limpieza puede quedar en la extrusionadora hasta la próxima utilización, puesto que no se vulcaniza).

Vulcanizar la zona a reparar:

- El Compound T2 es autovulcanizante a una temperatura superior a 18 °C.
- Cintas transportadoras reparadas pueden ser puestas en servicio inmediatamente.
- Dejar reposar neumáticos reparados 36 horas a una temperatura de 18 °C como mínimo. Dado el caso acabar la zona reparada con lija fina y realizar un control final.

Medidas de precaucion:

Respetar las indicaciones de precaución y seguridad impresas en los envases!

Nota:

Las indicaciones arriba mencionadas so el resultado de ensayos prácticos. No obstante recomendamos hacer ensayos propios, ya los materiales son muy diversos y por quedar las condiciones de trabajo en cada caso fuera de nuestra influencia. Non puede derivarse responsabilidad alguna de las indicaciones precedentes.