



R É P A R A T I O N

RÉPARATION



PATCH RUBBER est l'un des plus importants fabricants au monde de produits pour la réparation des pneumatiques et des chambres à air. Le site principal situé en Caroline du Nord (USA) occupe un terrain de 8 hectares. La production est réalisée dans une usine ultra-moderne, totalement climatisée, de 16.000 m².

PATCH RUBBER recherche et développe sans cesse de nouveaux produits de réparation pour répondre aux besoins du marché. Ce développement s'appuie sur la maîtrise de la qualité totale, confirmée par l'obtention de la certification ISO 9001.

PATCH RUBBER fait partie de MYERS INDUSTRIES COMPANY, société cotée à la bourse de New-York (NYSE) qui compte 25 usines dans le monde et emploie 4.300 personnes.



CONDITIONS DE STOCKAGE DES PRODUITS PATCH RUBBER

La durée de conservation des produits PATCH RUBBER est d'un an sauf :

- 94340 et 94341 (page 228) = 3 ans,
- 14569 et 14570 (page 228) = 2 ans,
- 15049 et 15050 (page 231) = 3 ans,
- 14532, 14533, 14534 et 14535 (page 231) = 2 ans,
- 16471 (page 232) = sans date limite.

Cette durée peut varier en fonction de la température et des conditions de stockage. Stocker les produits dans un local sec à l'abri de la lumière directe du soleil, à une température d'environ 20°C et dans un local bien ventilé pour les produits chimiques.

Respecter les indications portées sur l'étiquette. Les boîtes portent un code qui indique la date de fabrication.

Pour déchiffrer ce code, il faut se reporter au tableau ci-après :

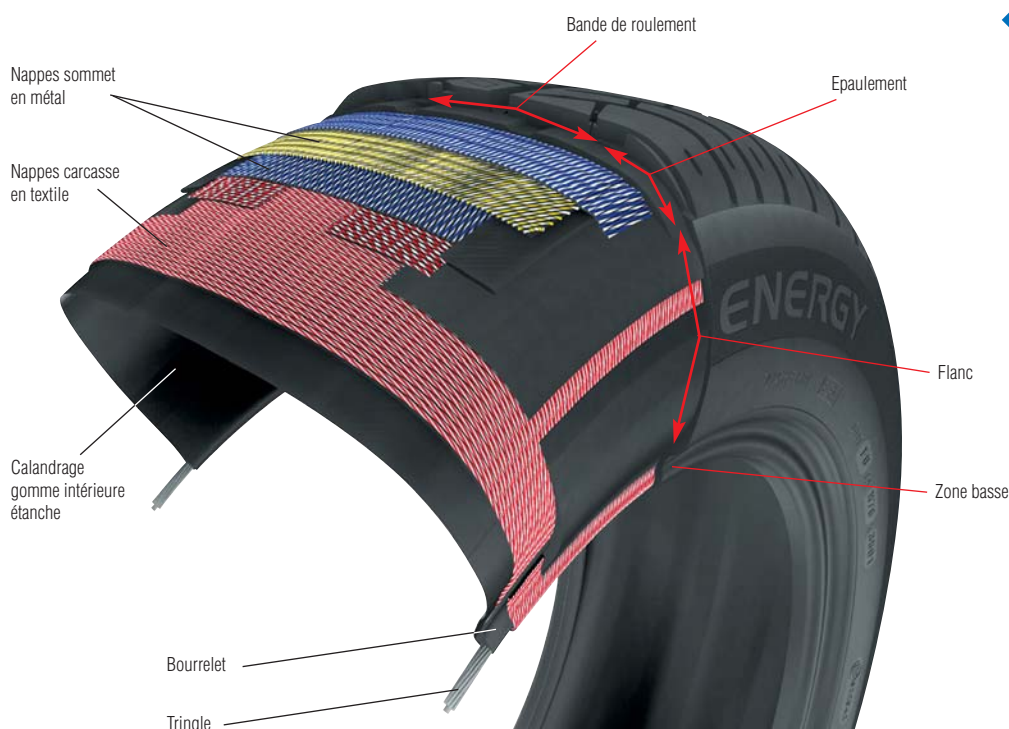
P	A	T	C	H	R	U	B	K	O
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0

Exemple : si le code porté sur la boîte est COAAP, cela correspond à 4 02 21

AN — MOIS — JOUR

La date de fabrication des produits chimiques figure sur le carton. Les bidons portent un n° de lot.

ARCHITECTURE DES PNEUMATIQUES



Ne jamais réparer ni remettre au roulage les pneus présentant les dommages suivants :

- Tringle apparente ou déformée
- Gomme ou nappe déformée
- Gomme ou nappe plissée
- Détérioration par corps gras ou corrosifs
- Gomme présentant des marbrures ou broutages (roulage à pression insuffisante).



USAGE INTENSIF



VOIR JAUGES
D'USURE P.71



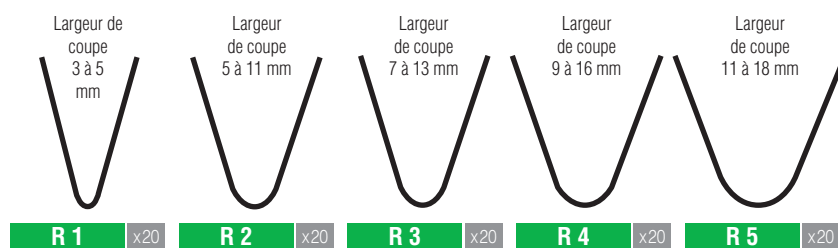
PS15 PLUS

Appareil de resculptage.
Alimentation : 230 V mono.
Poids net/brut : 6/6,5 Kg.

- Transformateur de 500 W pour resculpter plus vite et avec moins d'effort.
- Affichage digital de la puissance de chauffe.
- Poignée légère (600 g.) et ergonomique reliée au boîtier par 2 câbles souples.
- Tête recevant toutes les lames se trouvant sur le marché.
- Boîtier métallique avec poignée de transport.
- Mise en veille automatique pour remplacer les lames sans risque.

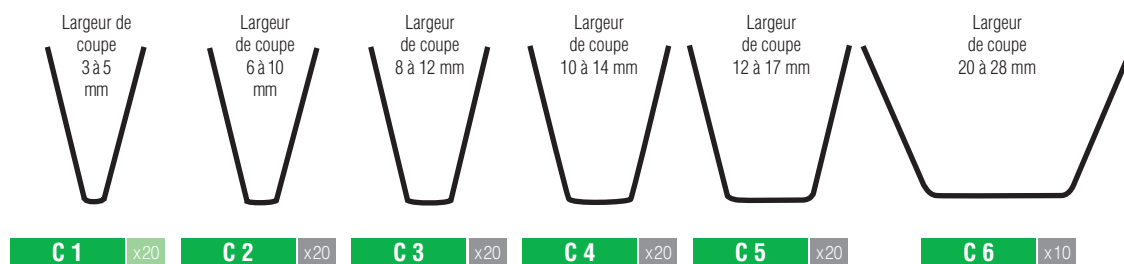
LAMES DE RESCULPTAGE

Profil rond.
MICHELIN recommande le resculptage avec les lames à profil rond.



Affûtage double face pour éviter la plongée dans la gomme et assurer un resculptage régulier.

Profil carré.



ACCESSOIRES



15000

Calibre pour mesurer la profondeur de coupe (4 à 9 mm).

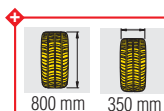


RSN

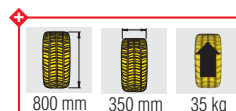
Support de resculptage.

**VM16**

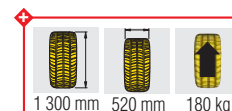
Testeur à fonctionnement manuel.

**VL18VTR**

Testeur à fonctionnement pneumatique.

**VL22**

Testeur à fonctionnement pneumatique.



MODELES		VM16	VL18VTR	VL22
Bac à eau	Matière	Acier (traitement de surface par cataphorèse + peinture epoxy)	Fibre de verre	Acier (traitement de surface par cataphorèse + peinture epoxy)
	Contenance en service	80 l.	345 l.	450 l.
	Vidange	Bouchon	Vanne	Bouchon
Alimentation (air comprimé)			6/8 bar	6/8 bar
Bloc FRL				•
Poids		50 kg	70 kg	280 kg
Dimensions en ordre de marche		930 x 460 x 840 mm	1100 x 1100 x 1900 mm	1500 x 1600 x 1900 mm
Garantie (pièce, main d'œuvre et déplacement)		1 AN	1 AN	1 AN
Conformité		CE	CE	CE

**USAGE INTENSIF****TS9000**

Ecarter-pneu à fonctionnement pneumatique.

- Ø maxi du pneu : 1220 mm
- Largeur maxi du pneu : 570 mm
- Alimentation :
 - électrique (éclairage) : 230 V mono (25 W)
 - pneumatique : 10 bar (air filtré et lubrifié)
- Poids brut/net : 140/125 Kg.



- Montée/descente par vérin pneumatique
- Capacité : 350 Kg
- Hauteur mini/maxi : 260/895 mm

Levier de manœuvre

**1245**

Ecarter-pneu type FEAPE.
L : 420 mm.

Câble court (20 cm) pour éviter tout contact avec la tête chauffante.
Prévoir une rallonge électrique.

**16E**

Fer à marquer.

- Poids : 3 kg.
- Alimentation : 230 V mono (300 W).



Capacité : 7 caractères

Exemple d'un caractère grandeur nature
12,7 mm

IC

Chiffre 1 à 8 (à préciser à la cde). Pour le 9, mettre le 6 à l'envers.

IL

Lettre A à Z (à préciser à la cde).

IE

Espace.



IR Ingersoll-Rand

✚ Mandrin rapide et kit d'échappement livré d'origine.

ⓘ A alimenter avec de l'air comprimé (6,3 bar), filtré et lubrifié.

➤ **VOIR LUNETTES DE SÉCURITÉ P.235**



327

Meuleuse
Poids : 0,73 kg.
Admission : 1/4" femelle.
Pression acoustique : 87,9 dB(A)
Niveau de vibration - Incertitude : 4.6 - 1.1 m/s².

ⓘ Vitesse de 22 000 t/mn pour ébarber les câbles en acier.



327LS

Meuleuse
Poids : 0,50 kg.
Admission : 1/4" femelle.
Pression acoustique : 92 dB(A)
Niveau de vibration - Incertitude : < 2.5/-m/s².

ⓘ Vitesse de 3 000 t/mn pour préparer la surface.



42497

Monture rapide pour fraises 42374, 42393 et 42396.



42375

Monture rapide pour fraise 42378.



42376

Monture rapide pour fraise 42379.



42498

Monture rapide pour meules, fraises et râpes avec tige Ø 6 à 6,3 mm.



42422

Monture rapide pour broches et râpes avec taraudage Ø 3/8" ou alésage Ø 9,5 mm. L. filetage : 15 mm.



42421

Monture rapide pour broches et râpes avec taraudage Ø 3/8" ou alésage Ø 9,5 mm. L. filetage : 25 mm.



42415

Mandrin rapide de rechange pour meuleuses 327 et 327LS.



S999

Aspirateur.
Livré avec :
• 1 flexible d'aspiration (400 mm)
• 1 brosse à poussière
• 1 buse longue.
Admission : 1/4" femelle.

ⓘ A alimenter avec de l'air comprimé (8 bar), filtré.

➤ **VOIR LUNETTES DE SÉCURITÉ P.235**

IR Ingersoll-Rand



7802RAKC

Perceuse réversible
Vitesse : 2.000 t/mn réglable par la gachette.
Mandrin automatique de 10 mm.
Poids : 1,15 kg.
Admission : 1/4" femelle.
Pression acoustique : 83 dB(A)
Niveau de vibration - Incertitude : 2.8 - 0.7 m/s².

➤ **VOIR LUNETTES DE SÉCURITÉ P.235**

ⓘ A alimenter avec de l'air comprimé (6,3 bar), filtré et lubrifié.



42246

Monture courte.
Ø de tige : 6,3 mm.
Pour râpes avec taraudage Ø 3/8".
L. filetage : 11 mm.



42041

Monture longue.
Ø de tige : 6,3 mm.
Pour broches et râpes avec taraudage Ø 3/8" ou alésage Ø 9,5 mm.
L. filetage : 40 mm.



Les fraises en carbure de tungstène ont une grande longévité et sont plus efficaces que celles en acier. La préparation de la blessure est plus rapide. L'échauffement du caoutchouc est réduit.

VOIR LUNETTES DE SÉCURITÉ P.235

42393



42378

Fraises en carbure de tungstène.



42379



42394



42380



Fraises en acier.

Longueur	65 mm	78 mm	102 mm	62 mm	78 mm
Ø de tige	3,2 mm	4,7 mm	7,9 mm	3 mm	5,5 mm
Vitesse maxi	1.200 t/mm - Vitesse recommandée pour que les fraises traversent la structure du pneumatique (nettoyage du canal de perforation) sans brûler le caoutchouc.				
Application	Ebarbage des câbles en acier abîmés ou oxydés				
Montures à utiliser avec :					
• MANDRIN RAPIDE	VOIR MONTURE 42497 P.215	VOIR MONTURE 42375 P.215	VOIR MONTURE 42376 P.215	VOIR MONTURE 42498 P.215	VOIR MONTURE 42498 P.215
• MANDRIN AUTOMATIQUE	MONTAGE DIRECT				



Meules en oxyde d'aluminium.

VOIR LUNETTES DE SÉCURITÉ P.235

42165



42170



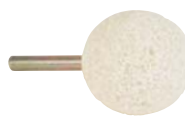
42183



42182



48485



Longueur	64 mm	49 mm	69 mm	46 mm	72 mm
Ø de tige	6,3 mm	6,3 mm	6,3 mm	6,3 mm	6,3 mm
Ø de meule	8 mm	40 mm	21 mm	32 mm	40 mm
Vitesse maxi	70.000 t/mn	23.500 t/mn	48.000 t/mn	30.500 t/mn	5.000 t/mn
Application	Finition des câbles en acier après ébarbage				Préparation de surface

Montures à utiliser avec :

• MANDRIN RAPIDE

VOIR MONTURE 42498 P.215

• MANDRIN AUTOMATIQUE

MONTAGE DIRECT



VOIR LUNETTES DE SÉCURITÉ P.235

KK551



42017



42022



42016



42042



Les brosses à enrobage PVC réduisent le risque de projection des brins.

Ø	60 mm	50 mm	76 mm	76 mm	50 mm
Largeur	30 mm	6 mm	6 mm	20 mm	10 mm
Ø tige ou alésage	6 mm (Ø de tige)	9,5 mm (alésage)			
Grain ou Ø fil d'acier	80 (grain)	15/100 (fil fin)	20/100 (fil moyen)	15/100 (fil fin)	30/100 (fil épais)
Vitesse maxi	6.300 t/mn	4.500 t/mn		5.000 t/mn	
Application	Préparation de surface ou finition	Préparation de surface (caoutchouc)			Pour dérouiller les jantes

Montures à utiliser avec :

• MANDRIN RAPIDE

VOIR MONTURE 42498 P.215

VOIR MONTURE 42421 P.215

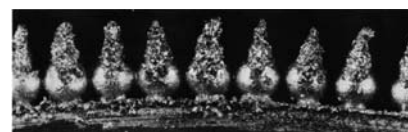
• MANDRIN AUTOMATIQUE

MONTAGE DIRECT

VOIR MONTURE 42041 P.215

Les râpes RUBBERHOG sont couvertes de grains de carbure. Ces grains sont auto-nettoyants et uniformes pour obtenir une texture régulière de la zone râpée. Le râpage est plus rapide ce qui réduit l'échauffement du caoutchouc et augmente l'adhérence de l'emplâtre.

Tableau de correspondance pour granulométrie	
Râpes RUBBERHOG	Râpes traditionnelles
170 SSG (grain fin)	60 (grain fin)
230 SSG (grain moyen)	36 (grain moyen)
390 SSG (gros grain)	16 (gros grain)



Agrandissement montrant la régularité des grains de carbure sur une râpe RUBBERHOG.

	RH102	RH104	RH107	RH109	RH111	RH118
						
Grains uniformes en carbure.						
VOIR LUNETTES DE SÉCURITÉ P.235						
Ø râpe	50 mm	50 mm	65 mm	65 mm	65 mm	90 mm
Largeur	20 mm	20 mm	25 mm	25 mm	25 mm	40 mm
Alésage	9,5 mm	9,5 mm	9,5 mm	9,5 mm	9,5 mm	9,5 mm
Grain	170 SSG (fin)	230 SSG (moyen)	170 SSG (fin)	230 SSG (moyen)	390 SSG (moyen)	170 SSG (fin)
Vitesse maxi	4.500 t/mn	4.500 t/mn	4.500 t/mn	4.500 t/mn	4.500 t/mn	4.500 t/mn

Montures à utiliser avec :

• MANDRIN RAPIDE

VOIR MONTURE 42421 P.215

• MANDRIN AUTOMATIQUE

VOIR MONTURE 42041 P.215

Les guides en polyuréthane évitent la déformation des râpes en cas de choc et assurent un meilleur guidage.

RH150	RH152	RH156
		
Guide pour râpes RH 102 et RH 104	Guide pour râpes RH 107, RH 109 et RH 111	Guide pour râpes RH 118

LES MONTURES À UTILISER SONT CELLES QUI SONT MONTÉES SUR LES RÂPES CI-DESSUS.

	RH300	RH302	RH308	RH310
				
Grains uniformes en carbure.				
VOIR LUNETTES DE SÉCURITÉ P.235				
Ø râpe	50 mm	50 mm	50 mm	50 mm
Largeur	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Taraudage	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"
Grain	230 SSG (moyen)	390 SSG (gros)	230 SSG (moyen)	390 SSG (gros)
Vitesse maxi	4.500 t/mn	4.500 t/mn	4.500 t/mn	4.500 t/mn

Montures à utiliser avec :

• MANDRIN RAPIDE

VOIR MONTURE 42422 P.215

• MANDRIN AUTOMATIQUE

VOIR MONTURE 42246 P.215

	RH601	RH603	RH611	RH613	RH619
					
Grains uniformes en carbure.					
VOIR LUNETTES DE SÉCURITÉ P.235					
Ø râpe	15 mm	25 mm	15 mm	25 mm	35 mm
Ø tige	6,3 mm	6,3 mm	6,3 mm	6,3 mm	6,3 mm
Grain	330 SSG (gros)	330 SSG (gros)	330 SSG (gros)	330 SSG (gros)	330 SSG (gros)
Vitesse maxi	4.500 t/mn	4.500 t/mn	4.500 t/mn	4.500 t/mn	4.500 t/mn

Montures à utiliser avec :

• MANDRIN RAPIDE

VOIR MONTURE 42498 P.215

• MANDRIN AUTOMATIQUE

MONTAGE DIRECT



1 Ces râpes traditionnelles sont recouvertes de grains de carbure de tungstène. Elles sont plus économiques que les râpes RUBBERHOG mais leur durée de vie est plus courte. De plus, les grains ne sont pas uniformes.



Granulométrie des râpes avec grains de carbure de tungstène.

	42481	42483	42482	42485	42484	42487
Ø râpe	50 mm	50 mm	50 mm	50 mm	50 mm	50 mm
Largeur	4 mm	6 mm	6 mm	13 mm	13 mm	20 mm
Taraudage	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"	3/8"
Grain	16 (gros)	16 (gros)	60 (fin)	16 (gros)	36 (moyen)	16 (gros)
Vitesse maxi	5.000 t/mn	5.000 t/mn	5.000 t/mn	5.000 t/mn	5.000 t/mn	5.000 t/mn

Montures à utiliser avec :

• MANDRIN RAPIDE

VOIR MONTURE 42422 P.215

• MANDRIN AUTOMATIQUE

VOIR MONTURE 42246 P.215

LES RÂPES RONDES DOIVENT ÊTRE UTILISÉES POUR DÉBRIDER DES CRATÈRES DE GOMME. ELLES NE PEUVENT PAS SERVIR À RÂPER LA SURFACE SUR LAQUELLE UN EMBLÂTRE SERA APPLIQUÉ CAR ELLE NE SERA PAS UNIFORME.

	42770	42489		42417A3	42417A6
Ø râpe	50 mm	64 mm		75 mm	75 mm
Largeur	20 mm	15 mm		32 mm	32 mm
Alésage	9,5 mm	9,5 mm		9,5 mm	9,5 mm
Grain	60 (fin)	36 (moyen)		36 (moyen)	60 (fin)
Vitesse maxi	5.000 t/mn	5.000 t/mn		5.000 t/mn	5.000 t/mn

1 Il est possible d'accoupler 2 râpes 42489 en utilisant une monture 42041 (sur mandrin à clé ou sur mandrin automatique) ou une monture 42421 (sur mandrin rapide).



Montures à utiliser avec :

• MANDRIN RAPIDE

VOIR MONTURE 42421 P.215

• MANDRIN AUTOMATIQUE

VOIR MONTURE 42041 P.215

CES RÂPES EN FORME DE CLOCHE PEUVENT SERVIR À RÂPER LA SURFACE SUR LAQUELLE UN EMBLÂTRE SERA APPLIQUÉ. DANS CE CAS, IL EST CONSEILLÉ D'UTILISER UNE RÂPE AVEC GRAIN FIN.

	31095	31083	31088	31086	
Diamètre	50 mm	32 mm	19 mm		
Taraudage ou alésage	Taraudage 3/8"	Alésage 9,5 mm	Taraudage 3/8"		
Vitesse maxi	5.000 t/mn	5.000 t/mn	5.000 t/mn		

Montures à utiliser avec :

• MANDRIN RAPIDE

VOIR MONTURE 42422 P.215

VOIR MONTURE 42422 P.215

VOIR MONTURE 42421 P.215

• MANDRIN AUTOMATIQUE

VOIR MONTURE 42246 P.215

VOIR MONTURE 42246 P.215

VOIR MONTURE 42041 P.215

Réducteur pour passer d'un alésage de 12,7 mm à 9,5 mm.

1 Ces gouges rotatives à paroi fine sont indispensables pour enlever rapidement de grandes quantités de caoutchouc sur les pneumatiques. Elles facilitent la création d'un cratère et augmentent l'adhérence de la gomme de bourrage.

1 Les pièces CHEMICAL CURE sont autovulcanisantes à température ambiante (environ 20°) avec la solution vulcanisante fournie dans chaque nécessaire.



15274

Coffret en plastique comprenant :

- 4 pièces autovulcanisantes rondes Ø 28 mm
- 1 pièce autovulcanisante ovale 75 x 35 mm
- 1 râpe
- 1 tube de solution vulcanisante (5 ml).



15275

Coffret en plastique comprenant :

- 2 pièces autovulcanisantes rondes Ø 28 mm
- 2 pièces autovulcanisantes rondes Ø 50 mm
- 1 pièce autovulcanisante ovale 75 x 35 mm
- 1 outil à râper
- 1 tube de solution vulcanisante (10 ml).



15276

Coffret en plastique comprenant :

- 3 pièces autovulcanisantes rondes Ø 50 mm
- 3 pièces autovulcanisantes rondes Ø 77 mm
- 1 pièce autovulcanisante ronde Ø 93 mm
- 2 pièces autovulcanisantes rondes Ø 113 mm
- 3 pièces autovulcanisantes ovales 75 x 35 mm
- 3 pièces autovulcanisantes ovales 105 x 50 mm
- 4 pièces autovulcanisantes ovales 165 x 82 mm
- 1 emplâtre diagonal CX 3-2 réf. 12142
- 1 emplâtre diagonal CX 4-2 réf. 12143
- 1 emplâtre diagonal 5-2S
- 1 outil à râper et à rouleter
- 1 tube de solution vulcanisante (50 ml).



15277

Coffret en plastique comprenant :

- 12 pièces autovulcanisantes rondes Ø 35 mm
- 12 pièces autovulcanisantes rondes Ø 50 mm
- 6 pièces autovulcanisantes ovales 105 x 50 mm
- 1 emplâtre diagonal CX 4-2 réf. 12143
- 1 emplâtre diagonal 5-2S
- 1 outil à râper et à rouleter
- 1 tube de solution vulcanisante (50 ml).



PIÈCES ALL PURPOSE

Ces pièces autovulcanisantes, pour chambre à air, ont une gomme de liaison "Dual Cure" pour garantir l'étanchéité de la réparation et assurer une adhérence maximale. Utilisation : à température ambiante (environ 20°C) ou à chaud (maxi 149°C) avec la solution vulcanisante Fast-Dry (réf. 16450 ou 16451).



EMBALLAGE EN BOÎTE-CARTON



EMBALLAGE EN COFFRET PLASTIQUE

	PIECE RONDE	Ø 28 mm.	14200 x140	
	PIECE RONDE	Ø 41 mm.	14201 x40	14225 x150
	PIECE RONDE	Ø 56 mm.	14202 x30	14226 x125
	PIECE RONDE	Ø 76 mm.	14203 x20	14227 x50
	PIECE RONDE	Ø 114 mm.	14206 x20	 VOIR SOLUTIONS VULCANISANTES P.232 VOIR DIAGRAMME P.221
	PIECE OVALE	57 x 38 mm.	14204 x30	
	PIECE OVALE	102 x 51 mm.	14205 x20	



PIÈCES EURO-PATCH

Ces pièces autovulcanisantes renforcées s'appliquent sur le flanc et le sommet des pneumatiques à carcasse radiale ou diagonale avec ou sans chambre. La gomme de liaison "Dual Cure" assure une étanchéité parfaite de la réparation ainsi qu'une adhérence maximale dans les pneumatiques sans chambre. Utilisation : à température ambiante (environ 20° C) ou à chaud (maxi 149° C) avec la solution vulcanisante Fast - Dry (réf. 16450 ou 16451).



EMBALLAGE EN COFFRET PLASTIQUE



EMBALLAGE EN BOÎTE À OUTILS

	PIECE CARREE RENFORCEE	46 x 46 mm.	98295 x100	14213 x250
	PIECE CARREE RENFORCEE	54 x 54 mm.	98296 x50	14211 x200

TABLEAU DE SELECTION

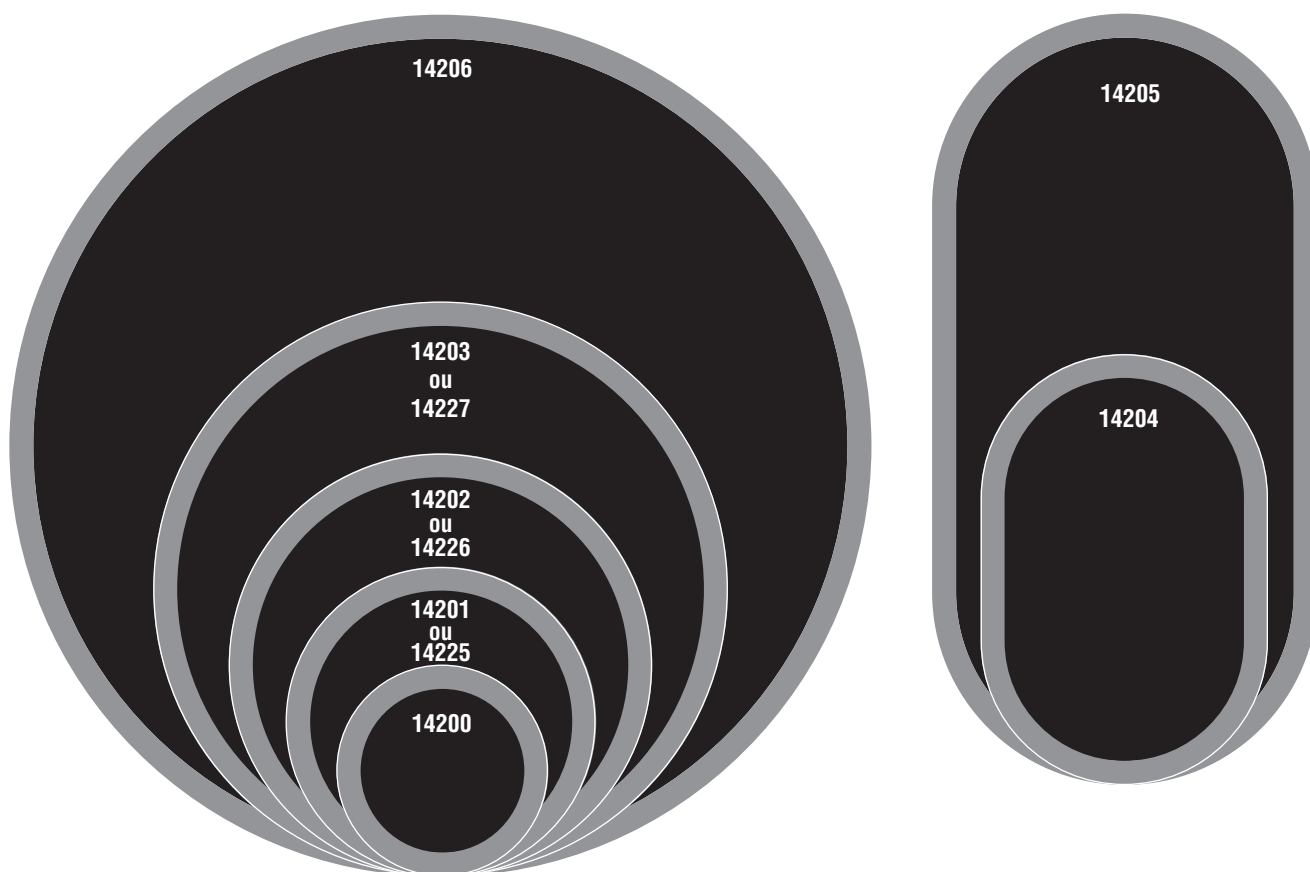
Indice de vitesse des pneumatiques	Pièces 98295 ou 14213 (46x46mm)		Pièces 98296 ou 14211 (54x54mm)	
	Sommet	Flanc	Sommet	Flanc
Tous sauf H, V et Z	3 mm (blessure maxi)	3 mm (blessure maxi)	5 mm (blessure maxi)	5 mm (blessure maxi)
H, V et Z	3 mm (blessure maxi)	NON	5 mm (blessure maxi) sauf Z	NON

- Les informations qui figurent dans le tableau de sélection sont indicatives. Il est nécessaire de consulter le manufacturier du pneumatique ou le constructeur du véhicule pour valider les informations ainsi que pour connaître les éventuelles limitations et procédures spécifiques.
- Il est recommandé de remplir la perforation avec une cheville sans embase.

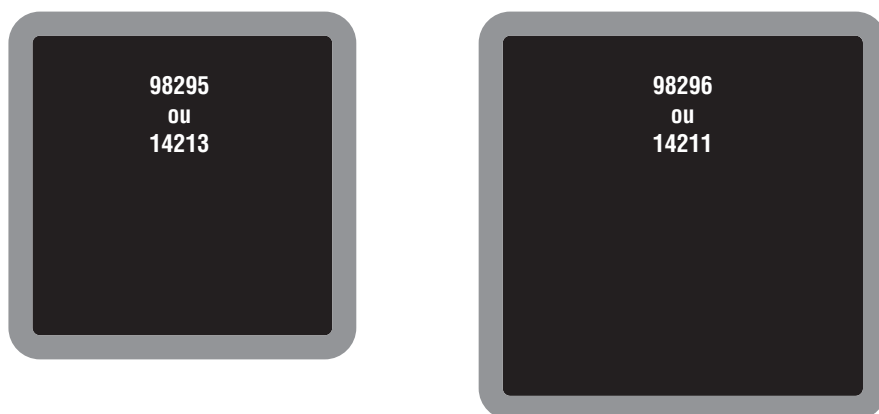
VOIR PLUG STEMS P.228



PIÈCES ALL PURPOSE POUR CHAMBRES



PIÈCES EURO-PATCH POUR PNEUS





Les emplâtres autovulcanisants BULLSEYE, efficaces pour la réparation des pneumatiques à carcasse radiale avec ou sans chambre à air, se centrent par rapport à la blessure (flanc, épaulement et sommet) sur tous les pneus (VP/VU, PL, Agricole et GC).

Ainsi la gamme d'emplâtres BULLSEYE est réduite à 21 références seulement !

Une conception unique alliée à une fabrication élaborée confèrent à l'emplâtre BULLSEYE des qualités exceptionnelles de flexibilité et de résistance à l'échauffement. Chaque emplâtre a une gomme de liaison DUAL CURE pour une adhérence maximale et une étanchéité parfaite.

Utilisation : à température ambiante (environ 20° C) ou à chaud (maxi 149° C) avec solution vulcanisante Fast - Dry (réf. 16450 ou 16451).

► VOIR SOLUTIONS
VULCANISANTES P.232

► VOIR DIAGRAMME
P.224/225



POUR FLANC, ÉPAULEMENT ET SOMMET.

					
12211 x20	12117 x20	12212 x10	12118 x10	12090 x10	12091 x10
EMPLATRE SM RAD 46 x 76 mm	EMPLATRE DC 10 51 x 76 mm	EMPLATRE MD RAD 51 x 102 mm	EMPLATRE DC 12 76 x 102 mm	EMPLATRE DC 20 76 x 127 mm	EMPLATRE DC 22 76 x 152 mm
					
12092 x10	12093 x10	12094 x10			
EMPLATRE DC 24 76 x 203 mm	EMPLATRE DC 40 102 x 203 mm	EMPLATRE DC 42 127 x 254 mm			

POUR SOMMET.

		
12096 x10	12097 x10	12101 x10
EMPLATRE DC 33 102 x 127 mm	EMPLATRE DC 35 127 x 152 mm	EMPLATRE DC 37 127 x 178 mm

POUR FLANC, ÉPAULEMENT ET SOMMET.

					
12060 x5	12061 x5	12062 x5	12063 x5	12070 x5	12071 x5
EMPLATRE DC 80 152 x 197 mm	EMPLATRE DC 82 191 x 254 mm	EMPLATRE DC 84 216 x 292 mm	EMPLATRE DC 86 248 x 343 mm	EMPLATRE DC 46 127 x 406 mm	EMPLATRE DC 50 178 x 533 mm
					
12072 x5	12073 x2	12074 x2			
EMPLATRE DC 52 229 x 533 mm	EMPLATRE DC 56 229 x 711 mm	EMPLATRE DC 60 254 x 965 mm			

DIM. DE LA BLESSURE			EMPLÂTRE A UTILISER					
Epaulement (E)	Sommet (S)	Flanc (L X H)	Indice de vitesse					
			Q	S	H	V	Z	
6 mm	10 mm	6 x 13 mm	10					
6 mm	6 mm	6 x 13 mm		10				
	13 mm	10 x 32 mm		12				
3 mm	6 mm	6 x 6 mm			10			
3 mm	6 mm	3 x 3 mm				10		
3 mm	3 mm						10	

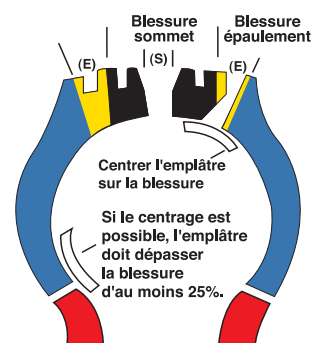
DIMENSIONS DE LA BLESSURE			EMPLÂTRE A UTILISER					
Epaulement (E)	Sommet (S)	Flanc (L X H)	Groupe de pneumatiques (voir au bas du tableau)					
			I	II	III	IV	V	
	10 mm		24	24	24	40	40	
10 mm	10 mm		24	24	24	42	42	
		10 x 64 mm	24	24	24	24	24	
19 mm			46	46	46	50	50	
25 mm		19 x 152 mm	46	46	46	46	46	
		25 x 114 mm	46	46	46	46	46	
	38 mm	38 x 76 mm	46	46	46	50	50	
		32 x 254 mm	50	50	50	50	50	
			50	50	50	52	52	
	51 mm	51 x 203 mm	50	50	50	52	52	
		60 x 165 mm	50	50	50	50	50	
38 mm			52	52	52	56	56	
	64 mm	51 x 254 mm	52	52	52	56	56	
51 mm			52	52	52	56	60	
		76 x 178 mm	52	52	52	52	52	
		102 x 127 mm	52	52	52	52	52	
		114 x 102 mm	52	52	52	52	52	
		51 x 356 mm	56	56	56	56	56	
		76 x 229 mm	56	56	56	56	56	
	76 mm		56	56	56	60	60	
64 mm			56	56	56	60	60	
		102 x 178 mm	56	56	56	56	56	
		114 x 152 mm	56	56	56	56	56	
		51 x 432 mm	60	60	60	60	60	
		76 x 279 mm	60	60	60	60	60	
	89 mm		60	60	60	60	60	
	89 mm	Emplâtre sommet seulement	65					
70 mm			60	60	60	60	60	
		102 x 203 mm			60	60	60	
		114 x 178 mm			60	60	60	
Groupe I			Groupe II			Groupe III		
14.00-16.00, 15.5 17.5, 20, 20.5			18.00, 21.00, 23.5 26.5, 35/65, 40/65			24.00, 27.00, 29.5, 30.00 33.25, 33.5, 37.25, 37.5, 45		
			36.00 40.00			50.5		

Les informations qui figurent dans le tableau de sélection ainsi que les zones non réparables sont indicatives. Il est nécessaire de consulter le fabricant du pneumatique ou le constructeur du véhicule pour valider les informations ainsi que pour connaître les éventuelles limitations et procédures spécifiques.

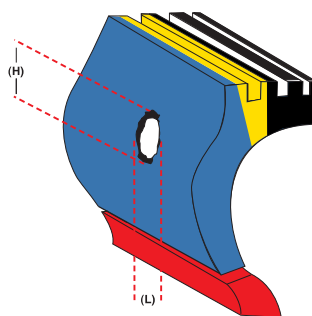
DIMENSIONS DE LA BLESSURE			EMPLÂTRE A UTILISER		
Epaulement (E)	Sommet (S)	Flanc (L X H)	6.00-7.50 7-8.5 235/-285/		
			8.25-10.00 9-11 295/-385/		
3 mm	6 mm	3 x 3 mm	10	10	10
6 mm	10 mm	10 x 10 mm	12	12	12
10 mm			20	20	20
	13 mm		22	33 ou 40	33 ou 40
		1 câble x 38 mm	20	20	20
		1 câble x 76 mm	22	22	22
		1 câble x 121 mm		24	24
		2 câbles x 19 mm	20	20	20
		2 câbles x 38 mm	20	22	22
		2 câbles x 64 mm	22	24	24
13 mm			40	40	40
		10 x 40 mm	20		40
		10 x 60 mm	22		40
		10 x 80 mm			42
	19 mm		33 ou 40	33 ou 40	35 ou 40
		13 x 38 mm	22	40	40
		13 x 64 mm	22	40	42
		13 x 102 mm		42	
19 mm	25 mm		33 ou 40	35 ou 42	35 ou 42
		19 x 25 mm	22	40	42
		19 x 64 mm		42	
		19 x 102 mm		42	
	38 mm			37	37
		25 x 51 mm	40	42	42
		25 x 76 mm		42	
32 mm					46
	38 mm			37	37
		38 x 102 mm			46

Les emplâtres 33 et 35 sont pour le sommet uniquement. Les blessures doivent être à 38 mm minimum de la limite de la bande de roulement pour être considérées comme blessure sommet.

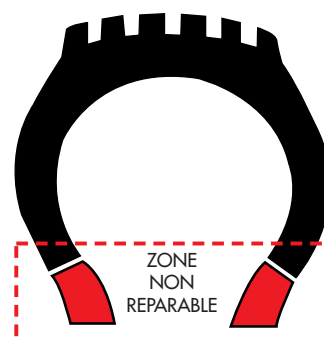
DIMENSIONS DE LA BLESSURE			EMPLÂTRE A UTILISER	
Epaulement (E)	Sommet (S)	Flanc (L X H)	Dimension du pneu	
			8.3-12.4 8-11	13.6-30.5 12-15
3 mm	3 mm	3 x 3 mm	10	10
10 mm	10 mm	10 x 10 mm	12	12
19 mm			20	20
	19 mm		20	20
		10 x 32 mm	20	20
		19 x 32 mm	22	80
		19 x 51 mm	22	80
25 mm			80	80
	38 mm		80	82
		38 x 76 mm	80	82
		51 x 51 mm	80	82
		51 x 102 mm	82	82
44 mm			80	80
	64 mm		82	82
		64 x 102 mm	82	82
51 mm			84	84
	89 mm		82	82
		76 x 76 mm	82	82
		76 x 127 mm	82	84
		89 x 114 mm		84
		102 x 102 mm		84
76 mm			86	86
	133 mm		86	86
		102 x 152 mm		86
		127 x 127 mm		86
		152 x 102 mm		86



BLESSURE SOMMET (S)
MESURER LE DIAMÈTRE MAXI DE LA BLESSURE DÉBRIDÉE.



BLESSURE FLANC
MESURER LA LARGEUR (L) DE LA BLESSURE DÉBRIDÉE, AU TRAVERS DE LA NAPPE CARCASSE, ET LA HAUTEUR (H) POUR CHOISIR L'EMPLÂTRE APPROPRIÉ.



Type de véhicule	Section du pneu	Hauteur zone non réparable
Voiture		40 mm
Camion	7.00 - 8.75	64 mm
	9.00 - 14.00 (20.5 - 22.5)	76 mm
Tracteur	16.00 - 18.00 (20.5 - 22.5)	90 mm
Tracteur	21.00 - 29.5 (26.5 - 33.8)	125 mm
Tracteur	30.00 - 33.00 (37.25 - 37.5)	150 mm
	36.00 et plus	190 mm

12063
(DC 86)

12062
(DC 84)

12061
(DC 82)

12060
(DC 80)

12097
(DC 35)

12101
(DC 37)

12096
(DC 33)

12093
(DC 40)

12118
(DC 12)

12090
(DC 20)

12091
(DC 22)

12092
(DC 24)

12211
(SM RAD)

12212
(MD RAD)

12117
(DC 10)





i Compte tenu de leur dimension, les emplâtres DC 50 (réf. 12071), DC 52 (réf. 12072), DC 56 (réf. 12073) et DC 60 (réf. 12074) ne peuvent être présentés sur ces pages.

12094
(DC 42)

12070
(DC 46)



VOIR SOLUTIONS
VULCANISANTES P.232

VOIR DIAGRAMME P.227

Les emblâtres autovulcanisants CX s'appliquent aussi bien sur le flanc, l'épaule et le sommet des pneus à carcasse diagonale avec ou sans chambre.

Ces emblâtres, compacts et de forme octogonale, sont fabriqués avec le plus grand soin pour obtenir une flexibilité optimale et une grande résistance.

La gomme de liaison DUAL CURE assure une adhérence

maximale et une étanchéité parfaite dans les pneus sans chambre. La conception originale de ces emblâtres rend leur pose plus facile et permet de réparer plus près du talon du pneu.

Utilisation : à température ambiante (environ 20° C) ou à chaud (maxi 149° C) avec la solution vulcanisante Fast - Dry (réf. 16450 ou 16451).



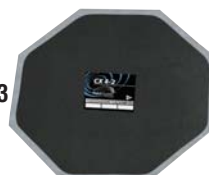
12142



12142 x24

EMPLATRE CX 3-2
76 x 76 mm
2 plis.

12143



12143 x12

EMPLATRE CX 4-2
102 x 102 mm
2 plis.

12156



12146 x12

EMPLATRE CX 5-3
127 x 127 mm
3 plis.

12148 x12

EMPLATRE CX 6-4
152 x 152 mm
4 plis.

12155 x12

EMPLATRE CX 9-6
229 x 229 mm
6 plis.

12156 x6

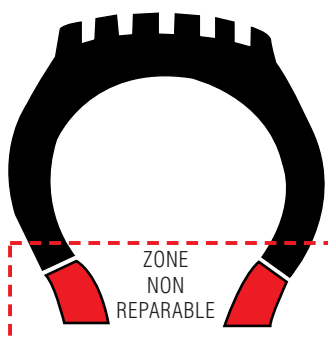
EMPLATRE CX 12-6
307 x 307 mm
6 plis.

TABEAU DE SELECTION

Dimension maxi de la blessure	PLY RATING DU PNEU							
	4 Ply	6 Ply	8 Ply	10 Ply	12 Ply	14 Ply	16 Ply	18 Ply
10 mm							CX 4-2	CX 5-3
13 mm	CX 3-2	CX 3-2	CX 3-2	CX 4-2	CX 4-2	CX 4-2	CX 5-3	
19 mm	CX 4-2	CX 4-2	CX 4-2	CX 5-3	CX 5-3	CX 5-3	CX 6-4	CX 6-4
25 mm	CX 5-3	CX 5-3	CX 5-3	CX 5-3	CX 6-4	CX 6-4		CX 9-6
38 mm	CX 5-3	CX 5-3			CX 6-4	CX 6-4	CX 9-6	CX 9-6
51 mm			CX 6-4		CX 9-6	CX 9-6	CX 12-6	CX 12-6
64 mm					CX 9-6	CX 12-6		
76 mm			CX 9-6	CX 9-6	CX 12-6	CX 12-6		

ZONE NON REPARABLE

Type du véhicule	Section du pneu	Hauteur zone non réparable
		50 mm
	7.00 - 8.75	80 mm
	9.00 - 14.00	100 mm
	16.00 - 18.00 (20.5 - 22.5)	125 mm
	21.00 - 29.5 (26.5 - 33.8)	150 mm
	30.00 - 33.00 (37.25 - 37.5)	195 mm
	36.00 et plus	200 mm

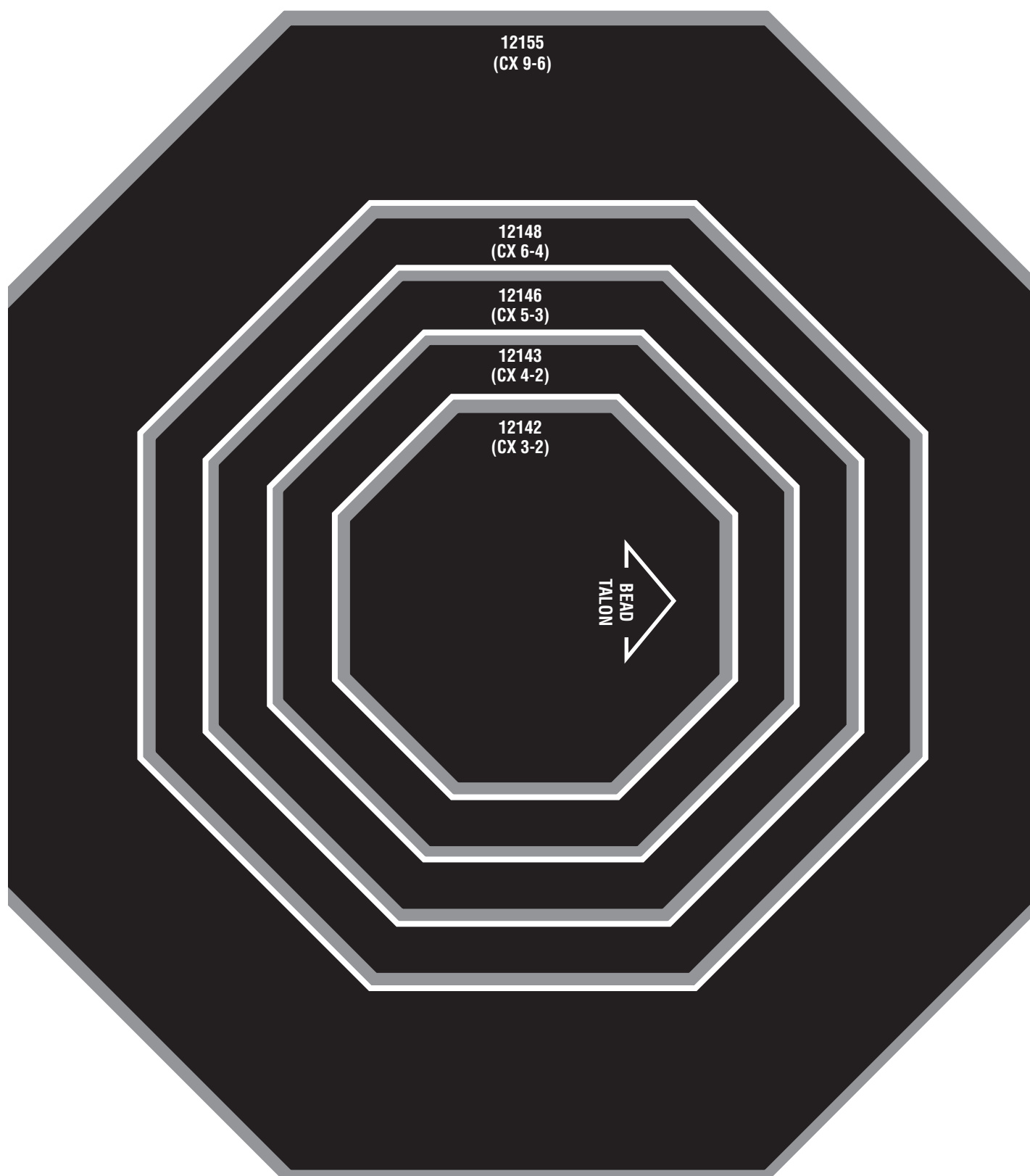


UTILISATION DU TABLEAU DE SELECTION

- Mesurer la dimension maximale de la blessure après débridage.
- Suivre la ligne reprenant cette dimension jusqu'à la colonne qui correspond au PLY RATING du pneumatique.
- L'intersection indique l'emplâtre à utiliser.

Les informations qui figurent dans le tableau de sélection ainsi que les zones non réparables sont indicatives. Il est nécessaire de consulter le fabricant du pneumatique ou le constructeur du véhicule pour valider les informations ainsi que pour connaître les éventuelles limitations et procédures spécifiques.

Compte tenu de sa dimension, l'emplâtre CX 12-6 (réf. 12156) ne peut pas être présenté sur cette page.





CHEVILLES "CHAMPIGNON" PILOT WIRE



Les chevilles autovulcanisantes PILOT WIRE permettent des réparations de grande qualité sur le sommet des pneumatiques à carcasse radiale ou diagonale, avec ou sans chambre.



Inspecter la perforation pour déterminer son angle, sa taille et ôter tout corps étranger. Si l'angle est supérieur à 20°, utiliser les chevilles PLUG STEMS (voir ci-dessous).



Aléser la perforation (1000 t/mn environ) par l'intérieur et l'extérieur. Râper (2500 t/mn maxi) la zone correspondant à l'embase, y appliquer une fine couche de dissolution et laisser sécher.



Appliquer la solution vulcanisante dans la perforation et insérer tout de suite la cheville. La tirer à l'extérieur (par la tige en caoutchouc et non par le guide métallique) sans excès pour plaquer l'embase à l'intérieur du pneumatique.



Bien rouler l'embase du centre vers l'intérieur. Appliquer du liquide REPAIR SEALER sur la zone râpée non recouverte par la gomme de liaison grise. Remonter le pneumatique, le gonfler et couper la tige débordante.

VOIR DIAGRAMME DES CHEVILLES P.229

VOIR SOLUTIONS VULCANISANTES P.232

Gomme de liaison DUAL CURE sur la tige et l'embase : étanchéité totale et adhérence accrue !



Gamme PREMIUM.

14040

x18

CHEVILLE
Ø TIGE 3 mm
pour perforation
de 1,5 mm maxi.

14041

x18

CHEVILLE
Ø TIGE 6 mm
pour perforation
de 3 mm maxi.

14042

x18

CHEVILLE
Ø TIGE 9,5 mm
pour perforation
de 6 mm maxi.

Gamme STANDARD.

94340

x18

CHEVILLE
Ø TIGE 3 mm
pour perforation
de 1,5 mm maxi.

94341

x18

CHEVILLE
Ø TIGE 6 mm
pour perforation
de 3 mm maxi.

- Vitesse maxi : 1200 t/mn.
- Les fraises en acier, moins efficaces mais plus économiques que celles en carbure, sont à la page 216.



42379
(L : 102 mm).

42393

42378
(L : 78 mm).

FRAISE
EN CARBURE
pour chevilles
Ø 3 mm.

42393
(L : 65 mm).

42378

FRAISE
EN CARBURE
pour chevilles
Ø 6 mm.

42379

FRAISE
EN CARBURE
pour chevilles
Ø 9,5 mm.

CHEVILLES SANS EMBASE PLUG STEMS

VOIR SOLUTIONS VULCANISANTES P.232

Vitesse maxi : 1200 t/mn.



Les chevilles autovulcanisantes PLUG STEMS, sans embase, sont à utiliser sur le sommet des pneumatiques à carcasse radiale ou diagonale, avec ou sans chambre, lorsque l'angle de la perforation est supérieur à 20°. La gomme de liaison DUAL CURE recouvre la tige pour assurer l'adhérence maximale et l'étanchéité parfaite dans les pneumatiques sans chambre. La réparation devra être renforcée par un emplâtre approprié. Utilisation : à température ambiante (environ 20°C) ou à chaud (maxi 149°C) avec la solution vulcanisante Fast-Dry (réf. 16450 ou 16451).

14569

x40

CHEVILLE
Ø TIGE 6 mm
pour perforation
de 3 mm maxi.

14570

x25

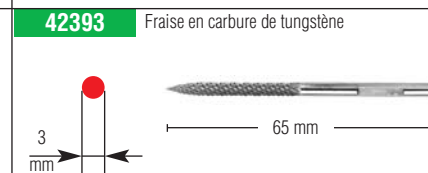
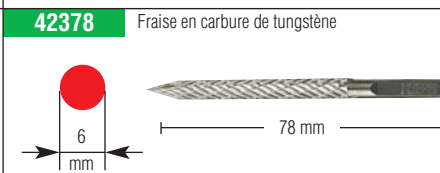
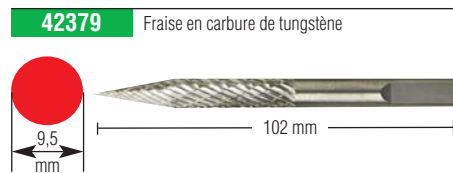
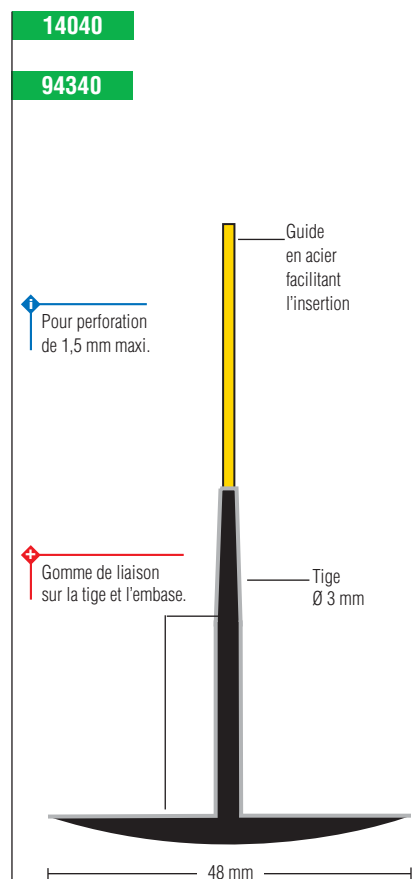
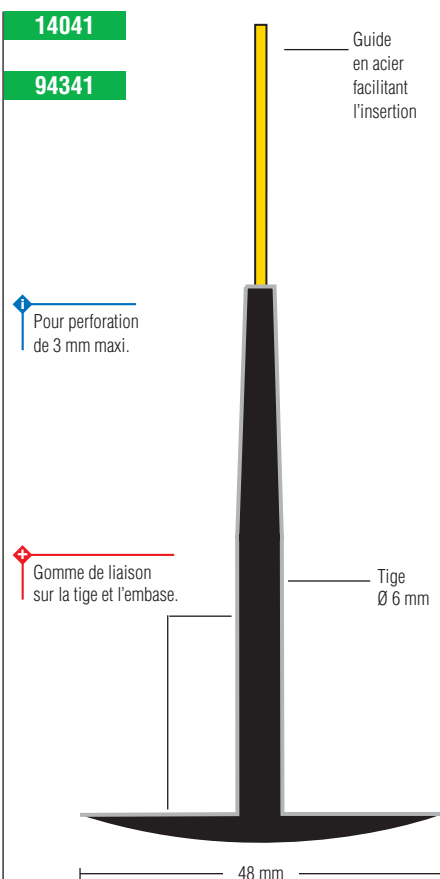
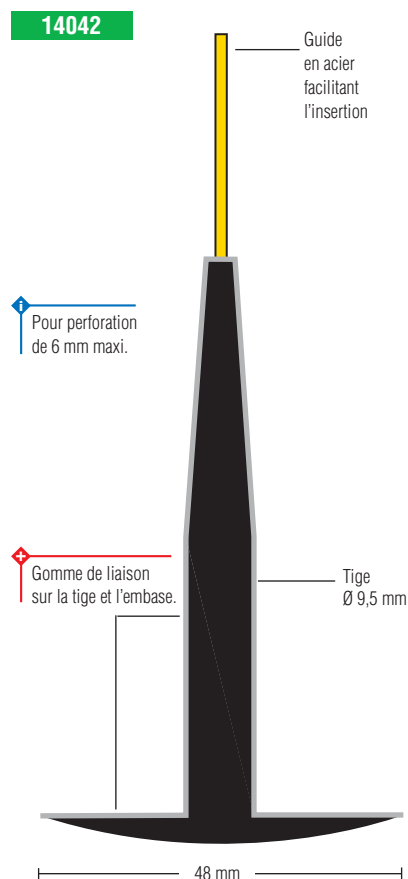
CHEVILLE
Ø TIGE 9,5 mm
pour perforation
de 6 mm maxi.

42378

FRAISE
EN CARBURE
pour chevilles
Ø 6 mm.

42379

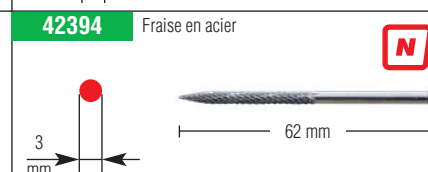
FRAISE
EN CARBURE
pour chevilles
Ø 9,5 mm.



Les fraises en carbure durent 5 fois plus longtemps que les fraises en acier et n'échauffent pas le caoutchouc.

Vitesse maxi : 1.200 t/mn.

VOIR LUNETTES DE SÉCURITÉ P.235



Les informations qui figurent dans le tableau de sélection ainsi que les zones non réparables sont indicatives. Il est nécessaire de consulter le fabricant du pneumatique ou le constructeur du véhicule pour valider les informations ainsi que pour connaître les éventuelles limitations et procédures spécifiques.

TABLEAU DE SÉLECTION			
Référence cheville	14040	14041	14042
Ø maxi perforation	1,5 mm	3 mm	6 mm
	70%	70% Sauf indices H, V et Z	
	90%	80% Sauf indices H, V et Z	
	90%	90%	
	70%	70%	70%
 	75%	75%	75%



**VOIR SOLUTIONS
VULCANISANTES P.232**

Les tresses permettent d'obturer rapidement, par l'extérieur, les petites perforations (3 mm maxi) sur le sommet des pneus sans chambre à carcasse radiale métallique ou à carcasse diagonale. Les tresses sont constituées d'un cordon torsadé imprégné de butyl non autovulcanisant. La haute limite élastique du cordon évite tout risque de

rupture lors de l'introduction dans le pneumatique tandis que le butyl étanche la perforation. La réparation par tresse est une solution de dépannage rapide, non vulcanisante. Une fois la réparation effectuée, il est conseillé de rouler à vitesse modérée et de faire réparer le pneu de manière définitive.

i Démontez le pneu avant de le réparer pour contrôler l'intérieur.



98930 x30

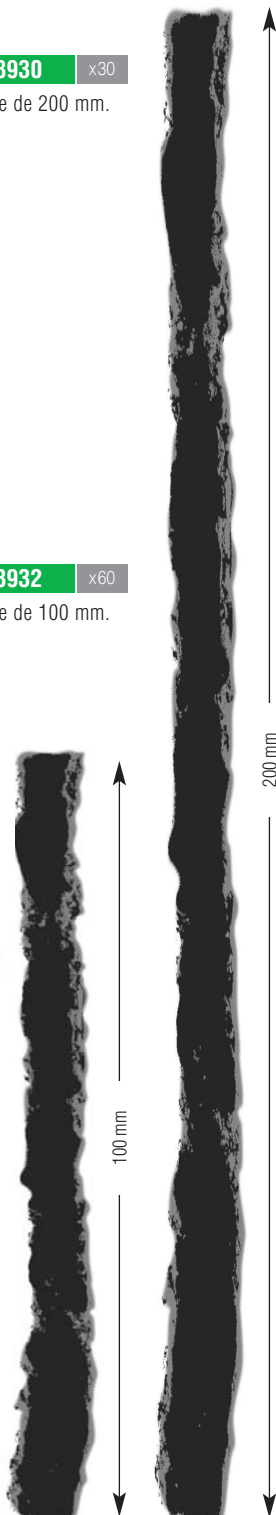
Tresse de 200 mm.



98932 x60

Tresse de 100 mm.

i Localiser puis marquer (craie) la perforation et ôter l'objet perforant. Enduire l'outil 15114 de solution vulcanisante Fast-Dry (16450 ou 16451) et l'introduire dans la perforation afin de déterminer son angle et son importance. Placer la tresse dans l'oeil de l'aiguille de l'outil d'insertion pour former 2 brins d'égale longueur. En suivant l'angle de la perforation, insérer la tresse dans le pneu jusqu'à ce qu'elle dépasse de 10 mm. Retirer l'outil d'insertion lentement en effectuant un quart de tour. Couper les extrémités de la tresse au ras de la bande de roulement. Si nécessaire, la réparation devra être renforcée par un emplâtre approprié.



15112

Outil d'insertion pour tresse 98932.



15113

Outil d'insertion pour tresse 98930.



15114

Outil pour inspecter et râper la perforation.



i Outils avec poignée métallique : voir page 211.

98954

Kit comprenant 60 tresses 98932, 1 outil d'insertion 15112 et 1 outil d'inspection 15114.



98956

Kit comprenant 30 tresses 98930, 1 outil d'insertion 15113 et 1 outil d'inspection 15114.



CHEVILLES AUTOVULCANISANTES RENFORCÉES MONO - FIL



► VOIR SOLUTIONS
VULCANISANTES P.232

ⓘ Chevilles avec renfort nylon pour éliminer tout risque de cisaillement.

ⓘ Démontez le pneu avant de le réparer pour contrôler l'intérieur.

Elles s'introduisent par l'extérieur du pneumatique (flanc, épaulement, sommet) et sur tous les pneus sans chambre (VP/VU, PL et GC) qu'ils soient à carcasse radiale métallique ou à carcasse diagonale. Ces chevilles ont un renfort en nylon pour éliminer tout risque de cisaillement et sont recouvertes d'une gomme de liaison pour assurer une adhérence maximale et étancher la

perforation. Dans les pneus à carcasse métallique, cette gomme de liaison enrobe les fils d'acier et les protège de la corrosion.

Si nécessaire, la réparation devra être renforcée par un emplâtre approprié.

Utilisation : à température ambiante (environ 20° C) avec la solution vulcanisante Fast - Dry (réf. 16450 ou 16451).



ⓘ A utiliser avec l'outil d'insertion 15066.

15049 x50



CHEVILLE OVALE
Longueur 105 mm.

15050 x50



CHEVILLE OVALE
Longueur 105 mm.

CHEVILLES AUTOVULCANISANTES PUNCTURE INSERTS



► VOIR SOLUTIONS
VULCANISANTES P.232

ⓘ Démontez le pneu avant de le réparer pour contrôler l'intérieur.

Elles ont la même fonction que les chevilles MONO-FIL ci-dessus mais n'ont pas un renfort en nylon pour éliminer tout risque de cisaillement.

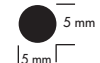
Utilisation : à température ambiante (environ 20° C) avec la solution vulcanisante Fast - Dry (réf. 16450 ou 16451).



ⓘ A utiliser avec l'outil d'insertion 15066.



14532 x20



CHEVILLE RONDE
Longueur 50 mm.

14533 x20



CHEVILLE OVALE
Longueur 55 mm.

ⓘ A utiliser avec l'outil d'insertion 15069.



14534 x15



CHEVILLE RONDE
Longueur 210 mm.

14535 x15

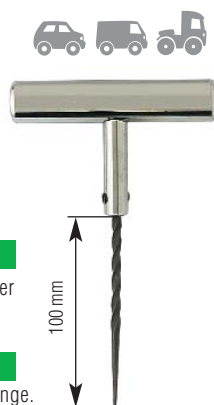


CHEVILLE OVALE
Longueur 230 mm.

OUTILS DE POSE

ⓘ Une clé Allen de 3 mm est nécessaire pour remplacer les aiguilles.

ⓘ Outils avec poignée plastique : voir page 230.



15065

Outil pour lubrifier la perforation.

15068

Aiguille de rechange.

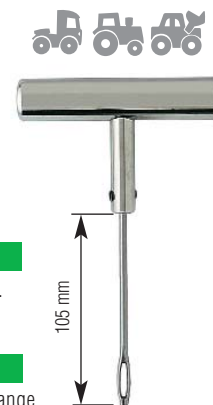


15066

Outil d'insertion.

15067

Aiguille de rechange.



15069

Outil d'insertion.

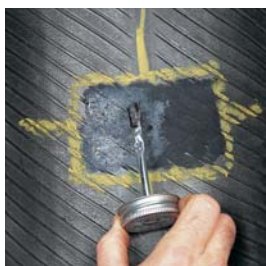
15070

Aiguille de rechange.



- Les produits PATCH RUBBER doivent être appliqués avec la solution vulcanisante Fast - Dry PATCH RUBBER.
- Bien refermer le bouchon après usage. Ne pas laisser près d'une source de chaleur.

- Une seule solution vulcanisante pour tous les produits PATCH RUBBER.
- Temps de séchage ultra-rapide. Pour réduire le temps de séchage, passer plusieurs fois le pinceau sur la solution afin d'accélérer l'évaporation du solvant.
- Pinceau d'application dans le bouchon.



16450

16451

16450

SOLUTION VULCANISANTE.
Bidon de 945 ml
avec pinceau.

16451

SOLUTION VULCANISANTE.
Bidon de 235 ml
avec pinceau.

- A appliquer sur la zone râpée, non recouverte par une gomme d'étanchéité, pour reconstituer la gomme intérieure du pneu et assurer son étanchéité.
- Pinceau d'application dans le bouchon.

**16170**

LIQUIDE D'ETANCHEITE
REPAIR SEALER.
Bidon de 470 ml
avec pinceau.

- Nettoyer le bord de jante et le talon du pneu à l'endroit de la fuite d'air.
- Appliquer une fine couche de liquide sur la surface nettoyée.
- Laisser sécher avant de regonfler le pneu.

**16118**

LIQUIDE D'ETANCHEITE
Bead Sealer.
Bidon de 945 ml
avec pinceau.

- Pour éliminer les micro-fuites entre la jante et le pneu.
- Pinceau d'application dans le bouchon.

**16471**

RAPEUR CHIMIQUE.
Bidon de 945 ml.

- Bec verseur intégré.
- Action nettoyante rapide pour optimiser l'adhésion.

- Sur chambre à air, remplace le râpage mécanique.
- Sur pneumatique, agit comme un nettoyant après le râpage mécanique.

GEL ANTI-CREVAISON (TRAITEMENT PRÉVENTIF)



- Gel anti-crevaison à base de fibres (sans latex).
- Conçu pour le traitement préventif mais efficace aussi en traitement curatif.
- Lavable à l'eau. Sans danger pour la jante et le pneumatique.
- Pour perforation de 10 mm maxi sur la bande de roulement.
- Efficace 7 ans (à partir de la date de fabrication) de -30 à +70°C.
- Vitesse maximale : 80 km/h.
- Indication de dosage sur le bidon.
- Egalement valable pour :

**1004000** x1

Bidon de 1l.
Ø : 8 cm.
H : 27 cm.
Poids : 1,1 kg.

1004000C x12**2002013/2**

Pompe doseuse
(1/4 l par cycle)
avec cylindre en
laiton.
L : 68 cm
Poids : 1,1 kg.

1005000

Bidon de 25 l.
Ø : 28 cm.
H : 48 cm.
Poids : 28 kg.

GEL AUTO-RÉPARANT
(TRAITEMENT CURATIF)

- Produits agréés par les plus grands constructeurs : AUDI, BENTLEY, BMW, CITROEN, GM, HONDA, MAZDA, MERCEDES, PORSCHE, RENAULT, SUZUKI, TOYOTA, VOLKSWAGEN, VOLVO.

Ces produits sont fabriqués en Allemagne par TERRA-S, filiale du conglomérat américain ITW (60 000 personnes) coté à la Bourse de New-York (NYSE).

**1008300**

Kit comprenant :
- 1 bidon de gel à base de latex (100 ml).
- 3 cartouches de 16 g de CO₂ avec raccord de gonflage.
Dimensions de la sacoche :
Ø : 7 cm
H : 11 cm.
Poids : 0,35 kg.

Kits avec gel à base de latex et compresseur d'air 12V à brancher sur l'allume-cigare.

**1001008**

- Volume de gel : 700 ml
- Temps de gonflage :
- 205/55-15 : 3 mn
- 275/80-15 : 5 mn
- Poids : 2,3 kg
- Dimensions : 26 x 20 x 12 cm
- Réf. de la recharge : 1099000.

- Dévisser l'intérieur de la valve.
- Verser le gel dans le pneu par la valve.
- Gonfler avec le compresseur.

**1090012**

- Volume de gel : 450 ml
- Temps de gonflage :
- 205/55-15 : 3 mn
- 275/80-15 : 5 mn
- Poids : 2,2 kg
- Dimensions : 26 x 20 x 12 cm
- Réf. de la recharge : 1020025.

L'injection du gel et le gonflage sont simultanés. Plus simple, plus rapide !

**1004005**

Liquide pour nettoyer les pneumatiques traités avec un gel auto-réparant à base de latex. Bidon de 1 l.
Ø : 8 cm - H : 27 cm.
Poids : 1,1 kg.

- Verser une dose (dosage sur le bidon) dans le pneumatique. Le faire tourner pour que le gel auto-réparant, à base de latex, coagule en quelques secondes et soit facile à enlever. Une fois le pneumatique démonté, ôter le gel et rincer l'intérieur avec de l'eau.
- NE JAMAIS UTILISER POUR NETTOYER UN GEL AUTO-RÉPARANT SOLUBLE À L'EAU (SANS LATEX)

- Gel auto-réparant pour traitement curatif à base de latex.
- Pour perforation de 6 mm maxi sur la bande de roulement.
- Efficace 4 ans (à partir de la date de fabrication) de -30 à +70°C.
- Une fois la réparation effectuée, rouler à vitesse modérée (60 km/h) et faire réparer le pneumatique de manière définitive.

MARQUAGE TEMPORAIRE À LA CRAIE

N



51420 x12 Craie blanche.



51421 x12 Craie jaune.



85400 Porte-craie

- L : 115 mm
- Φ : 13 mm
- Craie en cire pour marquage temporaire.
- Température ambiante d'utilisation : -29 à +24°C.
- Résiste à l'eau.

MARQUAGE PERMANENT À LA PEINTURE LIQUIDE

N

- Peinture liquide sans xylène pour marquage permanent.
- Faible teneur en soufre et en halogène.

- Agiter, capuchon fermé, avant et pendant l'utilisation.
- Pour amorcer, exercer des pressions sur la pointe.
- Pour effacer le marquage, utiliser un chiffon imprégné de solvant.



97250 Feutre blanc.

Capuchon stylo

- L/Ø du tube en alu : 145/15 mm.
- Ø de la pointe conique : 2-4 mm.
- Largeur du trait : 2 mm environ.
- Température ambiante d'utilisation : -46 à +66°C.

- Pointe et peinture formulées pour des conditions extrêmes.
- Séchage rapide.



90900 Feutre blanc.

Capuchon

- L/Ø du tube : 162/25 mm.
- Pointe rectangulaire (15 x 10 mm) pour marquage fin (sur l'angle), large (10 mm) ou très large (15 mm).
- Température ambiante d'utilisation : -20 à +50°C.

- Marquage très éclatant sur surfaces grasses, humides ou rugueuses.
- Résiste aux UV, à l'eau et à une température de 100°C.
- Séchage instantané.

MARQUAGE PERMANENT À LA PEINTURE SOLIDE

N

- Peinture à l'huile pour marquage permanent et éclatant sur surfaces grasses et humides.
- Résiste aux UV et à l'eau.

- Température ambiante d'utilisation : -46 à +66°C.
- Pour effacer le marquage, utiliser un chiffon imprégné de solvant.



80220 x12 Stick blanc.



80221 x12 Stick jaune.

- L : 115 mm.
- Φ : 17 mm.
- Etui en carton rigide.



VIDEO www.provac.fr



61126 Stick blanc.

La pointe avance/recule grâce à une molette.

Capuchon stylo

- L/Ø du marqueur : 136/12 mm.
- Ø du bâton de peinture : 9 mm.
- Existe en jaune.

- Le marqueur idéal, très agréable à utiliser, même sur surfaces grasses et humides.
- Séchage rapide : 5 mn environ.

MARQUAGE PERMANENT À LA PEINTURE PÂTEUSE

N

- Peinture à l'huile sans xylène pour marquage permanent et éclatant.
- Résiste aux UV, à l'eau et à une température de 200°C.
- Marquage sur surfaces grasses, humides et même abrasives grâce à la bille en acier de 3 mm.
- Séchage rapide : moins de 3 mn.

- Température ambiante d'utilisation : -20 à +70°C.
- Pour effacer le marquage, utiliser un chiffon imprégné de solvant.



10130103 Peinture blanche.

- L du tube : 165 mm.
- Volume : 50 ml.



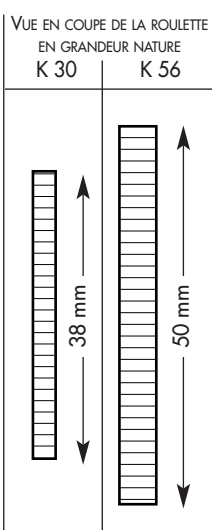
10130203 Peinture jaune.



K30

OUTIL À ROULETER

- Poignée en bois.
- Roulette montée sur roulement à billes.
- L : 185 mm.



K56

OUTIL À ROULETER

- Poignée en bois.
- Roulette montée sur roulement à billes.
- L : 192 mm.

- Pour couper plus vite la gomme vulcanisée : mouiller la lame.
- Pour couper plus vite la gomme crue : chauffer la lame.



42501

COUTEAU à lame flexible.
L : 200 mm.



42509

COUTEAU à lame courbe.
L : 193 mm.



42502

COUTEAU à lame droite.
L : 227 mm.



42620

GRATTOIR
L : 165 mm.



47016

EXTRACTEUR à pointe courbée.
L : 168 mm.



1716R

EXTRACTEUR à pointe droite.
L : 219 mm.



B272

LUNETTES DE SECURITE.

- Branches étirables
- Oculaires 100% polycarbonate anti-rayure et anti-buée.
- Protections latérales intégrées.



VIS

SURLUNETTES DE SECURITE.

- Compatibles avec le port de lunettes correctrices.
- Oculaires 100% polycarbonate anti-rayure et anti-buée.
- Protections latérales intégrées.

- Lors de la pulvérisation, la formation de bulles révèle toute fuite d'air.
- Economique, pratique et efficace.

Produit ininflammable.



N

DDF5

DETECTEUR DE FUITE D'AIR.
Pulvérisateur 500 ml.



46608

TALC.
Boîte de 0,454 kg.