



ASSISTANCE TECHNIQUE ET FORMATION

• Notre CENTRE DE FORMATION a été mis en place pour apporter à nos clients les compétences requises pour l'utilisation des produits Schrader, en particulier dans la réparation des pneus à froid et à chaud.

• Notre centre de formation est recommandé au titre de la formation professionnelle. Déclaration enregistrée sous le n° 43 25 01928 25 auprès du Préfet de la Région Franche-Comté. Coût des stages & conditions générales : nous consulter.



STOCKAGE DES PIÈCES

Pour respecter les dates de péremption, stocker les pièces, produits et dissolutions :

- Dans un endroit sec et propre et à l'abri de la lumière et de la chaleur.
- Température conseillée : entre 15 et 30° C (sauf info produit spécifique). Conserver les récipients fermés.
- Mode d'emploi complet dans les boîtes ou sur demande.
- Respecter les instructions de montage et de mise en œuvre afin d'effectuer de bonnes réparations dans « les règles de l'art », c'est à dire, en respectant des critères de réparabilité et en effectuant chaque opération selon une procédure bien définie, quel que soit le procédé de réparation choisi.

CRITERES DE REPARABILITE

Avant de décider de réparer ou non un pneu endommagé, le réparateur doit s'assurer que les détériorations constatées sont effectivement réparables selon la zone dans laquelle se situe la blessure et les cotes limites de celle-ci. Il doit aussi prendre en considération : le type de pneu, la série, le symbole de vitesse et l'indice de charge, la vétusté, le service susceptible d'être rendu après réparation, la taille de la blessure après débridage permettant de constater l'étendue interne des lésions dans la carcasse du pneu. Le roulage après perforation peut avoir gravement endommagé la structure du pneu, ne jamais réparer un pneu sans démontage et examen préalable. Respecter les instructions et conditions de réparation. Ne pas réparer un pneu au-delà de la taille maximale indiquée dans les tableaux. Les instructions de réparation sont en conformité avec les spécifications internationales. Dans tous les cas, se conformer à la législation locale qui peut varier d'un pays à l'autre.

A chaque type de réparation

Correspond un produit Schrader
PRP-PRF-TRP
PRC-SR-SD

FORMATION
=
SÉCURITÉ

LES INDISPENSABLES !



PRP SCHRADER (à froid) PIÈCES POUR LA RÉPARATION DES PNEUS



	S-4953-8	42866-67 (1) 42903-67 (2)	S-4956-8 (1) 42392-67 (2)	42868-67	S-4955-8
Ø pièces (mm)	3	4,5	6	8	10
Quantité par boîte	40	40 (1) 80 (2)	24 (1) 48 (2)	12	10

RÉPARATION RAPIDE ET FIABLE :

- Spécialement conçues pour les perforations par clous, vis, boulons... même en zone flanc.
- Pièces recommandées également pour les pneus RUN-FLAT.
- Se conformer au tableau de réparation des PRP.
- Utiliser la dissolution Schrader «SAPHIR» réf. S-4933 ou S-4948.

PRP 3 - PRP 4,5 - PRP 6 - PRP 8 - PRP 10

- Démonter le pneu et le placer sur un écarteur. Repérer l'objet perforant.
- Enlever l'objet perforant.
- Repérer la perforation à l'extérieur et à l'intérieur à la craie.
- Dégraisser avec du râpeur chimique.
- Passer le grattoir.
- Repérer la trajectoire et l'angle de la perforation à l'extérieur avec un poinçon.
- Pour les pneus VL et PL, utiliser notre règle pour déterminer la zone de réparabilité et l'angle de la perforation. Si l'angle de la perforation est supérieur à 25°, utiliser une TRP Schrader.
- Mesurer la blessure pour le choix de la PRP. Aléser la perforation par l'intérieur en suivant sa trajectoire. Finir l'alésage par l'extérieur (outil tournant entre 1500 et 5000 /min maxi).
- Choisir la PRP appropriée à l'aide de la notice d'instructions.
- Tracer un repère à la craie autour de l'embase de la PRP.
- Râper sans appuyer (outil tournant entre 1500 à 5000 /min maxi). Faire disparaître les stries éventuelles.
- Dépoussiérer à l'aide d'un aspirateur.
- Étaler la dissolution sur la surface râpée. Laisser sécher 5 min.
- Enlever le protecteur sans toucher la surface découverte. Mettre une goutte de dissolution sur la tige de la PRP.
- Introduire l'insert métallique par l'intérieur.
- Tirer par l'extérieur sans à-coups pour positionner l'embase.
- Le positionnement de la PRP crée un petit cratère.
- Rouler l'embase en partant du centre vers l'extérieur.
- Couvrir l'embase de la PRP avec du produit de finition.
- Après montage et gonflage, couper en tirant légèrement sur la tige (au flanc, couper à 1 ou 2 mm pour effet de rivet).
- Réparation terminée. Le pneu peut être remis immédiatement en service.

PRF+ SCHRADER (à froid) PIÈCES POUR LA RÉPARATION DES PNEUS

PRF+ 35 - PRP+ 45 - PRP+ 60 - PRP+ 67

	60700-67	60701-67	60702-67	60703-67
Pièces (mm)	Ø 35	45 x 45	60 x 60	67 x 67
Quantité par boîte	100	50	50	50

- Se conformer au tableau de réparation des PRF+.
- Utiliser la dissolution Schrader «OPALE» réf. 65112-67.



Étapes 1 à 5 identiques à ci-dessus (PRP)

- Mesurer la blessure et choisir la PRF appropriée à l'aide de la notice d'instructions.
- Tracer un repère à la craie autour de la PRF.
- Râper sans appuyer (outil tournant entre 1500 à 5000 /min maxi). Faire disparaître les stries éventuelles. Dépoussiérer à l'aide d'un aspirateur.
- Étaler la dissolution sur la surface râpée. Laisser sécher 5 min.
- Enlever le protecteur sans toucher la surface découverte.
- Appliquer la PRF sur la surface encollée.
- Rouler la pièce en partant du centre vers l'extérieur.
- Enlever le film transparent.
- Couvrir le contour de la PRF avec du produit de finition. Réparation terminée. Le pneu peut être remis immédiatement en service.

TRP SCHRADER (à froid) TIGES POUR LA REPARATION DES PNEUS

TRP 7 - TRP 10 - TRP 11 - TRP 17

- Renforcer obligatoirement la réparation en utilisant une PRF+ ou un emplâtre (réparation en deux pièces).
- Ne pas utiliser les TRP sur les pneus RUN-FLAT.
- Se conformer aux tableaux de réparations correspondants aux PRF+ ou emplâtres utilisés.
- Utiliser la dissolution Schrader «JADE» réf. 66312-67.

	Pour perforation (Ø mm)	Tige (Ø mm)	Quantité par boîte
66350-67	6	7	20
66351-67	8	10	20
66352-67	10	11	20
66353-67	13	17	20

Si l'angle de la perforation est inférieur à 25°, utiliser une PRP Schrader pour la réparation Ø 3, 4, 5, 6, 8 et 10.

Étapes 1 à 5 identiques à ci-dessus (PRP)

- Repérer la trajectoire et l'angle de la perforation à l'extérieur et à l'intérieur avec un poinçon. Ici, l'angle est supérieur à 25°, donc il faut utiliser une TRP Schrader.
- Mesurer la blessure pour le choix de la TRP. Aléser la perforation par l'intérieur en suivant sa trajectoire. Finir l'alésage par l'extérieur (outil tournant entre 1500 et 5000 /min maxi).
- Choisir la TRP appropriée à l'aide de la notice d'instructions.
- Enlever la bande de protection bleue autour de la pièce sans toucher la surface découverte. Mettre de la dissolution sur la tige.
- Introduire l'insert métallique par l'intérieur.
- Tirer par l'extérieur sans à-coups pour positionner la tige.
- Étapes N° 15 à 20 : poser la PRF+ comme indiqué ci-contre du N° 9 à 14
- Laisser dépasser 1 mm de tige à l'intérieur.
- Râper sans appuyer (outil tournant entre 1500 à 5000 /min maxi). Faire disparaître les stries éventuelles. Dépoussiérer à l'aide d'un aspirateur.
- Après montage et gonflage, couper en tirant légèrement sur la tige (au flanc, couper à 1 ou 2 mm pour effet de rivet).

Les procédures détaillées concernant les étapes de réparation sont transmises lors des formations.

