

VulcoMatic

Lagningsinstruktion

- 1 För att ge lagboten optimalt fäste bör lagningsytan ruggas upp med en bit slipduk el dyl. Klipp också bort eventuella trådändar.

Slipning är särskilt viktigt när det gäller utvändigt belagd slang samt obrukad vävslang. Är vävslangen bestruken med något polymert material, exempelvis PVC eller Polyuretan måste detta helt slipas bort vid lagningsstället.

- 2 Om hålet bedöms som stort kan det "pluggas" med en bit av den medföljande rågummiplattan. Pluggen doppas först i bindemedel.

Pluggen görs för att förhindra att vatten tränger ut mellan innertub och väv.

- 3 Placera brottstället uppåtvänt och noga centrerat under vulkelementet. Fixera slangen med hjälp av spännanordningarna.

- 4 Klipp till en reparationslapp, ca 30x40 mm, runda av hörnen och fukta med bindemedel på ena sidan. Är slangen av "Armtex"-typ, fukta även lagningsytan.

Vävslang får inte komma i kontakt med flytande bindemedel, polyestertråden blir då spröd och vävens tryckupptagningsförmåga reduceras.

Den medföljande penseln kan med fördel bytas ut mot bomulls-tops av engångstyp.

- 5 När bindemedlet torkat till, placera lappen rakt över brottstället med den bestrukna sidan nedåt. För att förhindra att gummi fastnar på elementet, täck över med den medföljande teflonduken, alternativt med en bit aluminiumfolie eller cellofan.

- 6 Håll in startknappen i 6 sekunder. Efter 30 minuter är lagningen utförd och VulcoMatic återgår till viloläge.

- 7 En lagad slang bör inte användas/provtryckas innan efter 24 timmar.

Viktigt !

Ifall nödstoppet aktiveras under vulkaniseringen påbörjas en ny 30-minutersperiod vid återstart.

VulcoMatic är utprovad och inställd för att användas tillsammans med Guardman reparationssats. Gummimaterialet är en färskvara och skall för längsta hållbarhet förvaras i kyl eller helst frys. Bindemedlet hålls rumstempererat med locket väl tillslutet.