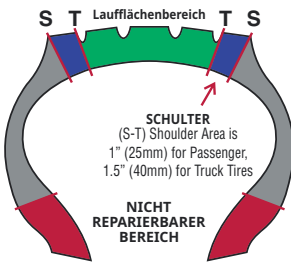


# TECH Anleitung für 2-teilige Nagelloch-Reparatur

Weitere Informationen finden Sie im RM-5 Reparaturhandbuch



**NEROFORCE**  
THE POWER OF GERMAN ENGINEERING



Alle Schäden größer als in der Tabelle definiert oder außerhalb des Laufflächenbereichs (S-S), müssen mit entsprechenden Tech Pflastern, gemäß der jeweiligen Schadenstabellen repariert werden.

Reifengröße	Schadensgröße	Uni-Seal Ultra Stem	Hartmetallfräser	Laufflächenbereich	Schulterbereich	REPARATURPFLASTER DÜRFEN NICHT ÜBERLAPPEND EINGESALBT WERDEN
PKW Reifen T oder darunter & LKW Reifen mit Lasten-Index D	6mm (1/4")	ULS6 (250-1UL)	CC6 (270)	CT-10 or 111	CT-12HD	
H, V, W, Y, oder Z Reifen Speed Index	6mm (1/4") 1 Per Tire	ULS6 (250-1UL)	CC6 (270)	CT-10 or 111	-	
Run Flat Reifen	6mm (1/4") 1 Per Tire	ULS6 (250-1UL)	CC6 (270)	CT-10 or 111	-	
LKW Reifen Lasten-Index E & größer	6mm (1/4")	ULS6 (250-1UL)	CC6 (270)	CT-10 or 111	CT-22	
	8mm (5/16")	ULS8 (251-1UL)	CC8 (271)	CT-12 or 111	CT-22	
	10mm (3/8")	ULS10 (291-1UL)	CC10 (271/38)	CT-20 or 112	CT-24	
LKW Reifen	6mm (1/4")	ULS6 (250-1UL)	CC6 (270)	CT-10HD or 111	CT-24	
	8mm (5/16")	ULS8 (251-1UL)	CC8 (271)	CT-12HD or 111	CT-24	
	10mm (3/8")	ULS10 (291-1UL)	CC10 (271/38)	CT-20 or 112	CT-26	



1. Demontage des Reifens von der Felge. Reifen auf Schäden und Mängel prüfen. Reifen nicht reparieren, wenn es Anzeichen von 1) niedriger Reifendruck; 2) Luftverlust oder Überdruck; 3) Karkassenablösung; 4) sichtbare, verbogene oder gebrochene Gürteldrähte; 5) Seitenwand- oder Laufflächenschäden tiefer als 3/32" (2mm); oder 6) freiliegende Drähte durch Seitenwandverletzung.



2. Vorbereitung Innenseite mit Rub-O-Matic Gummireiniger #704 oder #704A und einem Schaber. Wiederholen Sie den Vorgang 2 - 3 mal um alle Verunreinigungen zu entfernen.



3. Schadhafte Gummi und Stahlkorde mit einem Hartmetallfräser auf einem langsam laufenden Bohrer (max. 1200 u/min) entfernen. Bearbeiten Sie die Beschädigung 3 - 5 mal von der Innenseite des Reifens und wiederholen Sie den Vorgang von der Aussenseite.



4. Tragen Sie die Heizlösung #760 auf die vorbereitete Schadenstelle, mit einem Spiralstichling im Uhrzeigersinn auf. Wiederholen Sie dies 3 - 4 mal.



5. Entfernen Sie die blaue Folie vom Pflaster. Tragen Sie Heizlösung #760 auf Unterseite des Pflasters auf.



6. Ziehen Sie den Stem auf Position, lassen Sie einen Abstand von 1/8" (3mm) über den Innenliner.



7. Markieren Sie den aufzurauenden Bereich. Benutzen Sie einen langsam laufenden Schleifer (max. 5.000 U/min) und die passende Schleifscheibe um den Überstand bündig mit der Innenwand aufzurauen. Rauen Sie den Innenliner auf eine Textur #1 oder #2.



8. Verwenden Sie eine feine Drahtbürste um Raustaub und Schmutz aus dem gerauten Bereich zu entfernen, anschließen mit einem Sauger aus dem Reifen aussaugen.



9. Tragen Sie eine dünne, gleichmäßige Schicht Heizlösung #760 auf die geraute Oberfläche auf. 3 - 5 Minuten trocknen lassen. Bei kalten oder feuchten Bedingungen zusätzliche Trocknungszeit mit einplanen.



10. Entfernen Sie die Schutzfolie teilweise von der Rückseite des Pflasters, nur den mittleren Teil des Pflasters freilegen. Zentrieren Sie das Pflaster auf der Reparaturstelle.



11. Drücken Sie mit dem Daumen auf die Mitte. Pflaster von der Mitte aus nach unten anrollen. Entfernen Sie die blaue Folie von der Unterseite und rollen Sie weiter in Richtung der Kanten an.



12. Entfernen Sie die durchsichtige Folie vom Pflaster. Versiegeln Sie die Kanten des Pflasters und des gerauten Bereichs mit Security Coat #738 oder Butyl Liner Repair Sealer #739.



13. Schneiden Sie bei entspanntem Stem die überschüssigen 3 mm (1/8") über der Lauffläche ab. Der Reifen ist fertig zur Montage.

NeroForce GmbH  
Benzstr. 18  
89079 Ulm, Germany



## WARNUNG

Wird der Reifen nicht ordnungsgemäß repariert, kann dies zu einem plötzlichen Reifenausfall führen, der zu schweren Verletzungen oder zum Tod führt. Lesen und befolgen Sie die Anweisungen sorgfältig.

www.neroforce.com  
info@neroforce.com  
+49 (0) 731 14414 260