



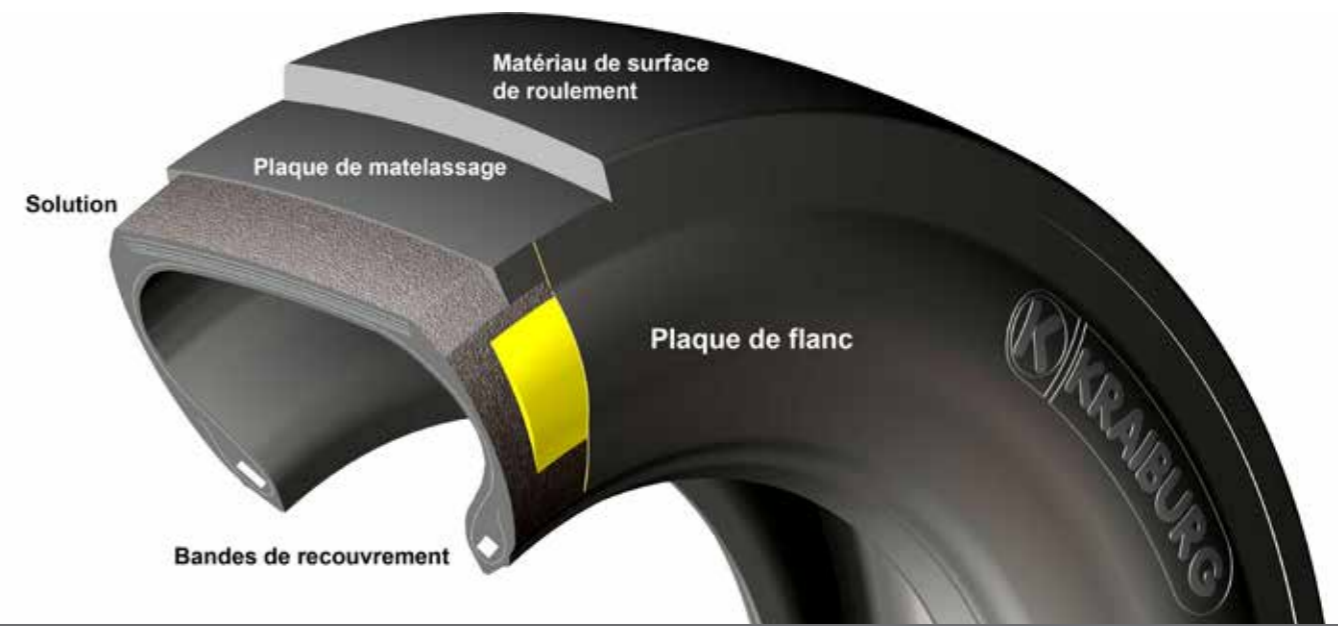
RECHAPAGE À CHAUD

Procédé et caractéristiques de produit

K_base-H

K_plus-H

K_tech-H



PROCÉDÉ

Le rechapage à chaud est la vulcanisation en moule d'un pneu à rechaper à une température d'environ 150 °C. La surface de roulement et les flancs du pneu sont constitués avec des mélanges de caoutchouc non vulcanisés. Le moulage du profil est réalisé dans une presse à pneus.

AVANTAGES

- Le procédé convient à tous les usages de pneus, y compris les pneus de camion et d'avion.
- Les prix des matériaux sont inférieurs à ceux des produits plus affinés utilisés pour le rechapage à froid.
- Le rechapage à chaud permet également d'effectuer d'importantes réparations de la structure du pneu (renouvellement de la ceinture).
- Les carcasses radiales peuvent également être rechapées à chaud sans problème.

INCONVÉNIENTS

- Chaque profil et chaque dimension requiert son propre moule. La gamme de moules et sa mise à jour continuent de demander de grands investissements.
- Le procédé doit être utilisé pour une production de masse. Cela exige un lieu de production centralisé, un périmètre d'activité étendu et une logistique relativement coûteuse.
- Le kilométrage qui peut être atteint est généralement inférieur à celui du rechapage à froid.

RUBRIQUES

- Pneus d'été tourisme – mélanges de surfaces de roulement
- Pneus d'hiver tourisme – mélanges de surfaces de roulement
- Poids lourds standard – mélanges de surfaces de roulement
- Poids lourds hautes performances – pneus de roulement semi-remorque
- Poids lourds hautes performances – traction avec excellentes propriétés hivernales
- Poids lourds hautes performances – traction
- Matériau de flancs et solution de caoutchouc
- Matériau de bourrage et plaque pour surface de roulement



LE RECHAPAGE À CHAUD

Pneus d'été tourisme – mélanges de surfaces de roulement



Désignation du produit	PK-ASE	PK-S	PK-E	PK-EV	PK-HR
Description succincte - Indice de vitesse max. - Formes de livraison	Standard Q Bandes d'alimentation pour extrudeuse/ bandes de rechapage	Standard T Bandes de rechapage	Standard T Bandes d'alimentation pour extrudeuse	Standard H Bandes d'alimentation pour extrudeuse	Grande vitesse H Bandes d'alimentation pour extrudeuse/ bandes de rechapage
Propriétés des pneus - Dureté en Shore A - Kilométrage - Adhérence sur les routes sèches et mouillées	59 satisfaisant bon	62 bon bon	59 bon bon	60 très bon bon	65 très bon très bon
Propriétés de mise en œuvre - Extrudabilité sur a) extrudeuse enrouleuse de pneu b) extrudeuse de bande de rechapage - Adhésivité des pneus a) entre eux b) par rapport à la carcasse - Mise en œuvre sans solution	très bon très bon	- -	très bon très bon	bon très bon	bon en partie* bon
	bon satisfaisant	- -	bon satisfaisant	bon satisfaisant	suffisant satisfaisant
	possible avec plaque de atelassage	-	possible avec plaque de matelassage	possible avec plaque de matelassage	possible avec plaque de matelassage

@ KRAIBURG.01.01.2017

* dépend très souvent de l'âge de l'extrudeuse !

LE RECHAPAGE À CHAUD

Pneus d'hiver tourisme – mélanges de surfaces de roulement



Désignation du prod.	KR-S	KR-TH	KR-H	KR-SITEC
Description succincte - Indice de vitesse max. - Formes de livraison	Standard Q Bandes d'alimentation pour extrudeuse/ bandes de rechapage	Grande vitesse hiver T Bandes d'alimentation pour extrudeuse/ bandes de rechapage	Grande vitesse hiver H Bandes d'alimentation pour extrudeuse/ bandes de rechapage	Grande vitesse hiver H Bandes d'alimentation pour extrudeuse/ bandes de rechapage
Propriétés des pneus - Domaine d'application - Dureté en Shore A - Kilométrage - Adhérence sur les routes sèches et mouillées - Caractéristiques hivernales - Aptitude comme profil toutes saisons		convient pour les profils fortement lamellisés	convient pour les profils fortement lamellisés hors route	Mélange de silice partiel
	60 bon très bon	64 très bon bon	63 très bon bon	64 très bon très bon
	bon oui	très bon oui	très bon oui	très bon oui
Propriétés de traitement - Extrudabilité sur a) extrudeuse enrouleuse de pneu b) extrudeuse de bande de rechapage - Adhésivité des pneus a) entre eux b) par rapport à la carcasse - Mise en œuvre sans solution - Vitesse de vulcanisation	bon bon	suffisant * bon	suffisant * bon	suffisant * bon
	bon bon	bon bon	bon bon	bon bon
	possible avec plaque de matelassage	possible sans plaque de matelassage	possible sans plaque de matelassage	possible sans plaque de matelassage
	Standard	Standard	Standard	Standard

@ KRAIBURG.01.01.2017

* dépend très souvent de l'âge de l'extrudeuse !

LE RECHAPAGE À CHAUD

Poids lourds standard – mélanges de surfaces de roulement



LE RECHAPAGE À CHAUD

Poids lourds hautes performances – pneus de roulement semi-remorque



Désignation du prod.	ECON-H-02	ECON-H-03	ECON-H-51
Description succincte - Utilisation recommandée - Position d'essieu - Formes de livraison	Poids lourds standard Utilisation mixte (routes, chantiers) Pneus de traction et de roulement Bandes d'alimentation pour extrudeuse/croissants de rechapage	Résistant à la fissuration poids lourds Utilisation mixte (routes, chantiers) Pneus de traction et de roulement Bandes d'alimentation pour extrudeuse/croissants de rechapage	Résistant à l'usure poids lourds Transport courtes distances (routes) Pneus de traction et de roulement Bandes d'alimentation pour extrudeuse/croissants de rechapage
Propriétés des pneus - Domaine d'application - Dureté en Shore A - Kilométrage - Accumulation de chaleur (heat built up) - Résistance à la fissuration et à la cassure	Mélange destiné aux pneus de camionnettes et de poids lourds présentant un profil d'exigences bas 63 satisfaisant acceptable, convient, sous conditions, pour les vitesses de croisière importantes et les températures ambiantes élevées bon	Mélange destiné aux pneus de camionnettes et de poids lourds présentant une meilleure résilience 64 bon acceptable, convient, sous conditions, pour les vitesses de croisière importantes et les températures ambiantes élevées très bon	Mélange destiné aux pneus de camionnettes et de poids lourds et offrant un bon kilométrage 62 bon acceptable, convient, sous conditions, pour les vitesses de croisière importantes et les températures ambiantes élevées suffisant
Propriétés de traitement - Extrudabilité sur a) extrudeuse enrouleuse de pneu b) extrudeuse de bande de rechapage - Adhésivité des pneus a) entre eux b) par rapport à la carcasse - Mise en œuvre sans solution - Vitesse de vulcanisation	très bon très bon très bon bon possible avec plaque de matelassage Standard	suffisant * bon très bon très bon possible sans plaque de matelassage Standard	bon bon suffisant - possible sans plaque de matelassage Standard

@ KRAIBURG.01.01.2017

* dépend très souvent de l'âge de l'extrudeuse !

5

Désignation du prod.	BASE-H-11	TECH-H-29	PLUS-H58
Description succincte - Utilisation recommandée - Position d'essieu - Formes de livraison	DÉVOREUR DE KILO-MÈTRES – roulement sans échauffement Utilisation mixte (routes, chantiers) Remorques et semi-remorques Bandes d'alimentation pour extrudeuse/bandes de rechapage	DÉVOREUR DE KILO-MÈTRES – roulement sans échauffement Transport courtes et longues distances (routes) Remorques et semi-remorques Bandes d'alimentation pour extrudeuse/bandes de rechapage	DÉVOREUR DE KILO-MÈTRES – transport longues distances Transport courtes et longues distances (routes) Remorques et semi-remorques Bandes d'alimentation pour extrudeuse/bandes de rechapage
Propriétés des pneus - Domaine d'application - Dureté en Shore A - Kilométrage - Accumulation de chaleur (heat built up) - Résistance à la fissuration et à la cassure	Mélange destiné aux pneus de roulement dans n'importe quel domaine d'application 62 satisfaisant faible développement de chaleur ; pour le service ininterrompu et les températures ambiantes élevées très bon	Mélange destiné en particulier à l'utilisation sur les Super Single 63 bon très faible développement de chaleur ; pour le service ininterrompu et les températures ambiantes élevées très bien	Mélange hautes performances à haute rigidité (module) pour l'utilisation sur les pneus de roulement dans le transport de longues distances 66 très bon très faible développement de chaleur ; pour le service ininterrompu et les températures ambiantes élevées très bon
Propriétés de traitement - Extrudabilité sur a) extrudeuse enrouleuse de pneu b) extrudeuse de bande de rechapage - Adhésivité des pneus a) entre eux b) par rapport à la carcasse - Mise en œuvre sans solution - Vitesse de vulcanisation	suffisant * bon bon bon possible sans plaque de matelassage Standard	suffisant * bon bon bon possible sans plaque de matelassage Standard	suffisant * bon très bon très bon possible sans plaque de matelassage Standard

@ KRAIBURG.01.01.2017

* dépend très souvent de l'âge de l'extrudeuse !

6

LE RECHAPAGE À CHAUD

Poids lourds hautes performances – traction avec excellentes propriétés hivernales



LE RECHAPAGE À CHAUD

Poids lourds hautes performances – traction



Désignation du prod.	BASE-H-08	BASE-H-90	PLUS-H-66	PLUS-H-58
Description succincte - Utilisation recommandée - Position d'essieu - Formes de livraison	DÉVOREUR DE KILOMÈTRES – résistant à la fissuration Utilisation mixte (routes, chantiers, hors route) Traction Bandes d'alimentation pour extrudeuse/bandes de rechapage	DÉVOREUR DE KILOMÈTRES – universel Utilisation mixte (routes, chantiers) Traction Bandes d'alimentation pour extrudeuse/bandes de rechapage	DÉVOREUR DE KILOMÈTRES – transport longues distances Transport courtes et longues distances (routes) Traction Bandes d'alimentation pour extrudeuse/bandes de rechapage	DÉVOREUR DE KILOMÈTRES – transport longues distances Transport courtes et longues distances (routes) Traction Bandes d'alimentation pour extrudeuse/bandes de rechapage
Propriétés des pneus - Domaine d'application - Dureté en Shore A - Kilométrage - Caractéristiques hivernales	Mélange très résistant à la fissuration 64 bon très bon	Mélange universel équilibré ; convient pour le rechapage de profils fortement lamellisés 66 satisfaisant très bon	Mélange hautes performances convient pour le rechapage de profils à pavés 67 très bon satisfaisant	Mélange hautes performances convient pour le rechapage de profils fortement lamellisés 66 très bon
Propriétés de traitement - Extrudabilité sur a) extrudeuse enrouleuse de pneu b) extrudeuse de bande de rechapage - Adhésivité des pneus a) entre eux b) par rapport à la carcasse - Mise en œuvre sans solution - Vitesse de vulcanisation	suffisant * bon très bon très bon possible sans plaque de matelassage Standard	suffisant * bon très bon bon possible sans plaque de matelassage Standard	suffisant * satisfaisant bon bon possible sans plaque de matelassage Standard	suffisant * bon très bon très bon possible sans plaque de matelassage Standard

Désignation du prod.	BASE-H-90	PLUS-H-66	PLUS-H-58
Description succincte - Utilisation recommandée - Position d'essieu - Formes de livraison	DÉVOREUR DE KILOMÈTRES – universel Utilisation mixte (routes, chantiers) Traction Bandes d'alimentation pour extrudeuse/bandes de rechapage	DÉVOREUR DE KILOMÈTRES – transport longues distances Transport courtes et longues distances (routes) Traction Bandes d'alimentation pour extrudeuse/bandes de rechapage	DÉVOREUR DE KILOMÈTRES – transport longues distances Transport local et longue distance (routes) Traction Bandes d'alimentation pour extrudeuse/croissants de rechapage
Propriétés des pneus - Domaine d'application - Dureté en Shore A - Kilométrage - Résistance à la fissuration et à la cassure	Mélange universel équilibré convient pour le rechapage de profils fortement lamellisés 66 satisfaisant très bon	Mélange hautes performances convient pour le rechapage de profils à pavés 67 très bon satisfaisant	Mélange hautes performances convient pour le rechapage de profils fortement lamellisés 66 très bon très bon
Propriétés de traitement - Extrudabilité sur a) extrudeuse enrouleuse de pneu b) extrudeuse de bande de rechapage - Adhésivité des pneus a) entre eux b) par rapport à la carcasse - Mise en œuvre sans solution - Vitesse de vulcanisation	suffisant * bon très bon bon possible sans plaque de matelassage Standard	suffisant * satisfaisant bon bon possible sans plaque de matelassage Standard	suffisant * bon très bon très bon possible sans plaque de matelassage Standard

LE RECHAPAGE À CHAUD

Matériau de flancs et solution de caoutchouc

LE RECHAPAGE À CHAUD

Matériau de bourrage et plaque pour surface de roulement



Désignation du produit	Bande de flancs	Solution de caoutchouc Solution KRAIBURG
<p>Description succincte</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilisation recommandée - Domaine d'application - Propriétés - Formes d'exécution - Mise en œuvre sans solution 	<p>BF</p> <p>Rechapage talon à talon de qualité supérieure pour tout type de pneus</p> <p>Pneus PK, LK, EM</p> <p>résistance à l'usure, résistance à l'ozone, résistance dynamique élevée</p> <p>Plaque calandree découpée/non découpée, perforée, avec revêtement en poudre oui</p>	<p>Solution KRAIBURG</p> <p>Moyen auxiliaire utilisable entre la carcasse et le matériau de la surface de roulement ou le flanc contient de l'essence ► respecter les dispositions relatives à la sécurité au travail ! Remuer avant l'utilisation !</p> <ul style="list-style-type: none"> - Solution à faible teneur en n-hexane (< 3% n-hexane) - pour l'application au pistolet et au pinceau - utilisation possible sur toutes les installations de vaporisation courantes - Essence spéciale 60/95** ► séchage rapide <p>Solution d'essence avec 10 %, 12 % ou 17 % de teneur en matières solides</p> <p>Sous réserve de conditions appropriées</p>
<p>Formes de livraison</p> <ul style="list-style-type: none"> - Perforation* - Revêtement en poudre (surface rugueuse)* - Largeur de rouleau non découpée* (mm) - Largeur de rouleau découpée sur mesure* (en mm) - Diamètre de rouleau (en mm) - Diamètre interne de la douille (en mm) - Épaisseur de plaque (en mm) - Couleur de film - Structure de film - Contenance - Dimension de bande d'alimentation pour extrudeuse 	<p>Plaque calandree, bande d'alimentation pour extrudeuse</p> <p>oui*</p> <p>oui*</p> <p>1040</p> <p>de 30 à 220 mm par pas de 5 mm*</p> <p>165, 320, 500</p> <p>50</p> <p>1,0 – 1,2 – 1,5 – 2,0</p> <p>rouge</p> <p>Losange</p> <p>8 x 35</p>	<p>Solution en bidon</p> <p>---</p> <p>---</p> <p>---</p> <p>---</p> <p>---</p> <p>---</p> <p>20 litres = 17 kg</p>
<p>Durée de stockage</p>	<p>6 mois (selon DIN 7858)</p>	<p>9 mois</p>

* = exécutions et tailles spéciales sur demande, sous condition de quantité minimale ou de supplément de prix

** = à diluer exclusivement avec de l'essence spéciale 60/95 !

Désignation du produit	Matelassage	Bande d'alimentation pour matelassage	Bandes d'équilibrage
<p>Description succincte</p> <ul style="list-style-type: none"> - Utilisation recommandée - Domaine d'application - Propriétés - Formes d'exécution - Mise en œuvre sans solution 	<p>MA</p> <p>Couche d'adhésion pour le rechapage sans solution ► (adhésivité de rechapage) Recouvrement des câblés métalliques et textiles Bourrage des zones de réparation</p> <p>Pneus PK, LK, EM</p> <p>non résistant à l'ozone, très collant</p> <p>Plaque calandree découpée/non découpée y compris pour extrudeuses manuelles possible</p>	<p>BAM</p> <p>Couche d'adhésion pour le rechapage sans solution ► (adhésivité de rechapage) Recouvrement des câblés métalliques et textiles Bourrage des zones de réparation</p> <p>Pneus PK, LK, EM</p> <p>non résistant à l'ozone, très collant</p> <p>Bandes d'alimentation pour extrudeuse possible</p>	<p>Bande EQ</p> <p>Adaptation des dimensions de recouvrement aux dimensions de moule</p> <p>Matériau de réparation des surfaces de roulement</p> <p>Pneus LK, EM</p> <p>résistance à l'ozone, résistance à l'usure</p> <p>Plaque calandree découpée/non découpée</p> <p>non</p>
<p>Formes de livraison</p> <ul style="list-style-type: none"> - Largeur de rouleau non découpée* (en mm) - Largeur de rouleau découpée sur mesure* (mm) - Diamètre de rouleau (mm) - Diamètre interne de la douille (en mm) - Couleur de film - Structure de film - Dimensions de bande d'alimentation pour extrudeuse 	<p>Plaque calandree</p> <p>0,6 x 580 / 0,8 x 580 1,0 x 1040 / 1,2 x 1040 / 1,6 x 1040</p> <p>1,0 x 520 et 1,2 x 520 1,2 x 30-130 par pas de 20 mm 1,2 x 155-275 par pas de 10 mm 4,0 x 15 et 4,0 x 50</p> <p>165</p> <p>50,0</p> <p>bleu</p> <p>Losange</p> <p>---</p>	<p>Bandes d'alimentation pour extrudeuse</p> <p>---</p> <p>---</p> <p>7 x 40 / 10 x 50 / 5 x 25</p>	<p>Plaque calandree</p> <p>1,0 x 1040 / 1,2 x 1040 / 1,6 x 1040 / 2,0 x 735</p> <p>1,2 x 520 1,2 x 30-130 par pas de 20 mm 1,2 x 155-275 par pas de 10 mm 2,0 x 50 et 2,0 x 200 4,0 x 15 et 4,0 x 50</p> <p>165</p> <p>50,0</p> <p>bleu</p> <p>Losange</p> <p>---</p>
<p>Durée de stockage</p>	<p>6 mois</p>	<p>2 mois</p>	<p>6 mois</p>

* = exécutions et tailles spéciales sur demande, sous condition de quantité minimale ou de supplément de prix



KRAIBURG Austria GmbH & Co. KG
Webersdorf 11, A-5132 Geretsberg

Tél.: +43 (0)7748 7241-0
Télécopie: +43 (0)7748 7241-11
welcome@kraiburg.co.at