

Балансировочные грузики	2
Заплаты камерные	5
Грибки, жгуты	6
Заплаты универсальные, кордовые	7
Таблица соответствия	8
Химия	9
Ручной инструмент	10
Бортрасширители, монтировки, ключи	12
Пневмоинструмент	13
Ключи торцевые	16
Манометры	17
Шланги.....	18
Быстроразъемные соединения	19
Вентиль для легковых и грузовых колес.....	20
Удлинители, наконечники накачки	22
Балансирующий порошок	23
Домкраты	25
Инструкции по ремонту	26

Балансировочные грузики Clipper изготавливаются на автоматизированном оборудовании ведущих мировых производителей с применением крепежных скоб и скотча импортного производства. Непрерывный контроль сырья и параметров технологического процесса обеспечивает точный вес и высокое качество грузиков на мировом уровне.

Грузики серии «02» для стальных штампованных колес

Номер	Описание	Вес (гр)	Кол-во в пачке (шт)	Кол-во пачек в коробке
0205	Грузик	5	200	12
0210	Грузик	10	100	12
0215	Грузик	15	100	12
0220	Грузик	20	100	12
0225	Грузик	25	100	10
0230	Грузик	30	100	8
0235	Грузик	35	100	8
0240	Грузик	40	50	10
0245	Грузик	45	50	10
0250	Грузик	50	50	8
0255	Грузик	55	50	8
0260	Грузик	60	50	8
0270	Грузик	70	25	10
0280	Грузик	80	25	10
0290	Грузик	90	25	10
0210	Грузик	100	25	8



Грузики серии «03» для легкосплавных колес



Номер	Описание	Вес (гр)	Кол-во в пачке (шт)	Кол-во пачек в коробке
0305	Грузик	5	100	12
0310	Грузик	10	100	12
0315	Грузик	15	100	12
0320	Грузик	20	100	10
0325	Грузик	25	100	8
0330	Грузик	30	100	8
0335	Грузик	35	50	10
0340	Грузик	40	50	10
0345	Грузик	45	50	8
0350	Грузик	50	50	8
0355	Грузик	55	50	8
0360	Грузик	60	50	8

Грузики серии «05» для японских легкосплавных колес

Номер	Описание	Вес (гр)	Кол-во в пачке (шт)	Кол-во пачек в коробке
0505	Грузик	5	50	12
0510	Грузик	10	50	12
0515	Грузик	15	50	12
0520	Грузик	20	50	12
0525	Грузик	25	50	12
0530	Грузик	30	50	12
0535	Грузик	35	25	12
0540	Грузик	40	25	12
0545	Грузик	45	25	12
0550	Грузик	50	25	12
0555	Грузик	55	25	12
0560	Грузик	60	25	12



Грузики серии «010» для грузовых бескамерных колес



Номер	Описание	Вес (гр)	Кол-во в пачке (шт)	Кол-во пачек в коробке
01050	Грузик	50	20	12
01075	Грузик	75	20	12
010100	Грузик	100	20	10
010150	Грузик	150	20	8
010200	Грузик	200	10	10
010250	Грузик	250	10	8
010300	Грузик	300	10	8
010350	Грузик	350	10	8
010400	Грузик	400	5	8
010450	Грузик	450	5	8
010500	Грузик	500	5	8



0052



0051



0062



0061



0063



0063T



0064



0065



Грузики адгезивные (клеящиеся)

Номер	Описание	Вес (гр)	Кол-во в пачке (шт)	Кол-во пачек в коробке
0051	Грузик штампованный стандартный	60	50	10
0052	Грузик штампованный тонкий	60	50	10
0061	Грузик штампованный стандартный*	60	50	10
0062	Грузик штампованный тонкий*	60	50	10
0063	Грузик штампованный стандартный*	200	20	10
0063T	Грузик штампованный тонкий*	200	15	10
0064	Грузик штампованный мото стандартный*	45	50	10
0064T	Грузик штампованный мото тонкий*	45	50	10
0065	Грузик штампованный стандартный*	100	25	10

* Грузики на синем полиуретановом скотче NORTON

Заплаты серии В специально разработаны для быстрого и надежного ремонта всех типов авто-, мото и велокамер. Эти заплаты долговечнее и прочнее самой камеры в два раза, а их качество соответствует мировым стандартам. При ремонте камеры закруглите края повреждения и выберите заплату, которая больше самого повреждения приблизительно в два раза. Заплаты серии В предназначены только для «холодной» (химической) вулканизации.



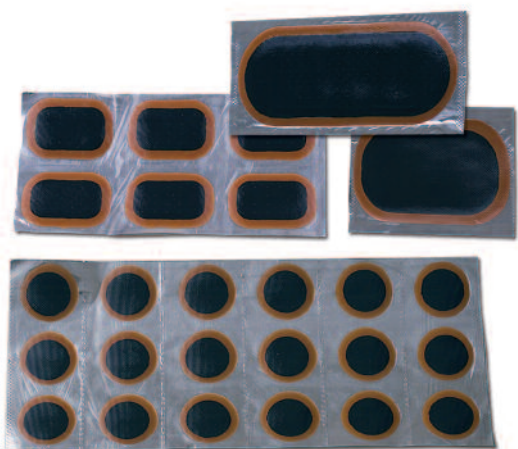
Номер	Описание	Размер (мм)	Кол-во
B032	Набор заплат	32	100
B043	Набор заплат	43	60
B057	Набор заплат	57	30
B079	Набор заплат	79	20
B102	Набор заплат	102	10
B201	Набор заплат	35x60	50
B202	Набор заплат	48x95	20
B203	Набор заплат	64x146	10
B204	Набор заплат	102x160	10

Заплаты серии Т предназначены для холодного ремонта всех типов пневматических камер. Эти цельноформованные заплаты сделаны из черной резины с черным вулканизирующим слоем и имеют легкую подложку из алюминиевой фольги.



Номер	Описание	Размер (мм)	Кол-во
B-032T	Набор заплат	32	100
B-038T	Набор заплат	38	50
B-045T	Набор заплат	45	40
B-055T	Набор заплат	55	25

Заплаты серии P11 изготовлены с применением высококачественного вулканизирующего слоя оранжевого цвета на подложке из алюминиевой фольги. Цельноформованная конструкция обеспечивает повышенную прочность и надежность ремонта. Тонкие бесступенчатые края заплат позволяют устранить износ в месте контакта камеры с шиной.



Номер	Описание	Размер (мм)	Кол-во
P1102	Набор заплат	23	200
P1103	Набор заплат	25	200
P1104	Набор заплат	24x45	100
P1105	Набор заплат	24x35	100
P1106	Набор заплат	34x52	80
P1107	Набор заплат	48x78	60
P1108	Набор заплат	32	150
P1109	Набор заплат	42	100
P1110	Набор заплат	50	80
P1111	Набор заплат	60	60
P1112	Набор заплат	75	40
P1113	Набор заплат	100	20
P1115	Набор заплат	55x115	10



Усиленные жгуты Clipper являются наиболее совершенными армированными жгутами для ремонта проколов бескамерных шин в любой ремонтпригодной зоне шины. Уникальная конструкция жгута обеспечивает его наилучшую гибкость и эластичность при сохранении высокой прочности. Усиливающий корд распределен по всему сечению жгута и полностью пропитан резиной для обеспечения герметичности в любых условиях. Внешний вулканизирующий слой надежно вваривает жгут в шину, герметично заполняя все трещины. Данные жгуты используются и как заполняющий материал при комбинированных видах ремонта с применением кордовых заплат Clipper. Кордовые жгуты Clipper идеальны для быстрого и качественного восстановительного ремонта всех типов бескамерных шин.

Номер	Описание	Размер (мм)	Кол-во
E222	Набор жгутов резиновых с кордом	95	50
E224	Набор жгутов резиновых с кордом	130	50
E422	Набор жгутов резиновых с кордом	102	50
E424	Набор жгутов резиновых с кордом	140	30
E426	Набор жгутов резиновых с кордом	204	30

Шнуровые жгуты являются самыми популярными материалами для ремонта проколов бескамерных шин. Изготовленные из синтетического корда, пропитанного бутилкаучуком, эти жгуты очень прочны, что позволяет легко устанавливать их в любых типах шин. Коричневые жгуты не требуют обязательного применения цемента для установки. Ремонт проколов рекомендуется проводить после полного осмотра шины. В дорожных условиях возможен ремонт прокола без снятия шины с диска, а также использование нескольких жгутов для аварийного ремонта проколов более 6 мм.



Номер	Описание	Длина	Кол-во
E280	Набор жгутов	102 мм	50
E281	Набор жгутов	205 мм	25
E207	Набор жгутов	185 мм	50

Грибки Clipper позволяют повысить качество и ускорить ремонт проколов в любой ремонтпригодной зоне всех типов шин. Ножка и шляпка грибка покрыты вулканизационным слоем для обеспечения надежной вулканизации грибка и покрывки как внутри повреждения, так и по внутренней поверхности шины. Грибки не требуют специальных приспособлений для установки, так как оснащены специальной установочной проволокой. Для подготовки прокола к ремонту используйте соответствующие карбидные фрезы. Угол между осью прокола и нормалью к поверхности покрывки не должен превышать 25 градусов. В противном случае необходимо использовать отдельно заплату и ножку. Грибки вулканизируются как холодным, так и горячим методом.



Номер	Описание	Ножка	Шляпка	Кол-во
P250	Набор грибков	6 мм	50 мм	14
P251	Набор грибков	9 мм	55 мм	14
P254	Набор грибков	12 мм	100 мм	5
P255	Набор грибков	14 мм	100 мм	5

Заплаты серии Н предназначены для ремонта проколов в шинах радиальной и диагональной конструкции. Эти заплатки изготовлены из усиленной, утолщенной резины и имеют уникальную конструкцию средней зоны для надежного и долговечного ремонта проколов всех типов шин холодным способом. Белая защитная пленка заплаток надрезана для легкого удаления.

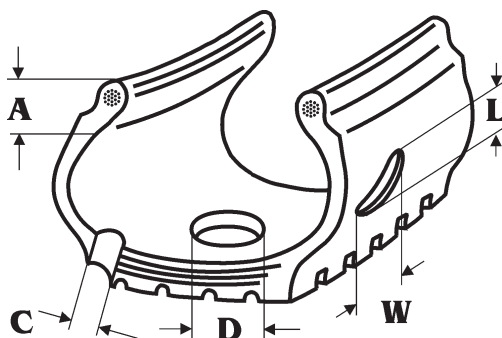


Номер	Описание	Размер (мм)	Кол-во
H406	Набор заплат	45x45	35
H408	Набор заплат	55x55	25
H410	Набор заплат	76x76	15

Кордовые заплатки Clipper Radial предназначены для холодного ремонта повреждений протектора, боковины или плеча радиальных шин любых типов и размеров. Заплаты имеют самую совершенную конструкцию, которая исключает расслоение и позволяет выдерживать высокие механические и тепловые нагрузки. Каждый армирующий слой сформирован уникальным образом так, чтобы обеспечить высокую гибкость заплатки при сохранении особой прочности. Для правильного подбора необходимого размера заплатки используйте таблицу применения на странице 8.



Номер	Описание	Размер (мм)	Кол-во слоев корда	Кол-во в пачке
K108	заплаты кордовые	45 x 75	2	15 шт.
K110	заплаты кордовые	57 x 76	1	10 шт.
K111	заплаты кордовые	65 x 95	1	10 шт.
K112	заплаты кордовые	57 x 102	1	10 шт.
K113	заплаты кордовые	75 x 90	1	10 шт.
K114	заплаты кордовые	95 x 102	1	10 шт.
K120	заплаты кордовые	76 x 125	2	10 шт.
K121	заплаты кордовые	90 x 135	2	5 шт.
K122	заплаты кордовые	76 x 150	2	1 шт.
K123	заплаты кордовые	80 x 180	2	1 шт.
K124	заплаты кордовые	76 x 215	2	1 шт.
K125	заплаты кордовые	115 x 125	3	1 шт.
K135	заплаты кордовые	133 x 185	4	1 шт.
K140	заплаты кордовые	102 x 190	3	1 шт.
K142	заплаты кордовые	125 x 254	3	1 шт.



A - неремонтируемая зона

Тип шины	A
Легковые шины	38мм
Грузовые шины	100мм

Размеры повреждения, необходимые для выбора заплаты, определяются измерением отверстия после обработки и зачистки. Данные таблицы могут служить только предложением. Окончательное решение о необходимом размере заплаты и ремонтпригодности будет зависеть от условий эксплуатации и особенностей загрузки. Легковые покрышки с индексами V и Z ремонтируются только в зоне протектора с максимальным повреждением 6 мм.

Боковое повреждение		Легковой транспорт		Грузовики	Тяжелые грузовики	
Макс. ширина (W)	Макс. длина (L)	125-195	205-255	6.50-12.50	7.50 - 10.00	11.00-14.00
				7-10	8-11	12-16.5
				215/85-265/75	235/80-295/75	295/80-425/65
3мм	3мм	K108-K110	K108-K110	K108-K110	K108-K110	K108-K110
6мм	6мм	K110	K110	K112	K112	K112
	12мм	K111	K111	K120	K142	K140
	50мм	K112	K112	K122		
10мм	10мм	K110	K110	K120	K120	K120
	15мм	K113	K113			
	20мм	K111	K111			
	40мм	K112	K112	K122	K126	K140
	50мм	K114	K114			
	60мм					
	80мм					
130мм					K144	
12мм	40мм	K112	K112	K122	K140	K140
	50мм	K114	K114			K142
	70мм			K140	K144	K144
	95мм					
	130мм					
19мм	20мм	K112	K112	K122	K140	K140
	25мм		K114			K123
	40мм			K124		
	50мм	K114				
	65мм					
	110мм					K142
130мм				K144		
25мм	40мм	K114	K114	K140	K142	K144
	50мм	K123	K122			
	80мм					
	100мм					

Повреждение протектора и плеча		Легковой транспорт		Грузовики	Тяжелые грузовики	
Протектор Макс. размер (D)	Плечо Макс. размер (C)	125-195	205-255	6.50-12.50	7.50 - 10.00	11.00-14.00
				7-10	8-11	12-16.5
				215/85-265/75	235/80-295/75	295/80-425/65
3мм		K108-K110	K108-K110	K110	K110	K110
6мм		K108-K110	K110	K112	K112	K112
10мм		K110	K110	K120	K120	K120
12мм		K111	K111	K122	K125	K125
19мм		K112	K112	K122	K125	K135
25мм		K114	K114	K125	K135	K135
30мм					K135	K135
40мм					K145	K145
	6мм	K110	K110	K112	K120	K120
	10мм	K113	K113	K120	K120	K122
	12мм	K112	K112	K120	K122	K140
	19мм		K114	K122	K122	K140
	25мм			K140	K142	K142

Химия Clipper включает в себя все основные и вспомогательные реактивы, необходимые для подготовки и проведения ремонта шин и камер.

Краситель для шин

Профессиональный состав для очистки и полировки шин, а также других резиновых деталей автомобиля. Восстанавливает черный цвет, обновляет и защищает поверхность шин.

Способ применения: концентрат разводится в пропорции 500-800 гр/л воды. Готовый полироль нанести на поверхность с помощью распылителя.



Номер	Описание	Объем
A400	полироль для шин	1 л
A401	полироль для шин	2 л

Химия для ремонта шин

Клей-цемент предназначен для холодной вулканизации всех видов заплат. **Очиститель резины** необходим для удаления грязи и обезжиривания. **Герметик внутреннего слоя** предназначен для восстановления бутилового слоя, удаленного в процессе зачистки повреждения. **Герметик борта** позволяет устранить протечки воздуха в месте контакта борта шины с диском.



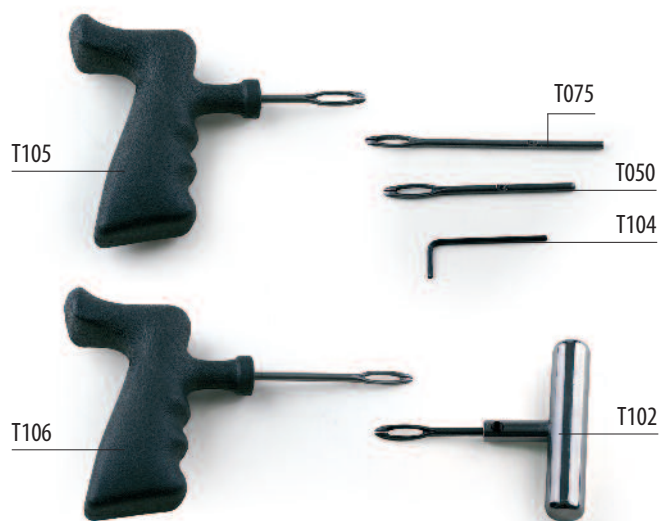
Номер	Описание	Объем
A024	клей-цемент (зеленый)	240 мл
A001	клей-цемент (зеленый)	1 л
A524	клей-цемент (прозрачный)	240 мл
A110	очиститель	1 л
A301	герметик борта	1 л
A305	герметик внутреннего слоя	500 мл

Составы для монтажа шин

Монтажная паста Clipper предназначена для легкого и безопасного монтажа/демонтажа любых типов шин. Монтажная паста полностью готова к применению. Монтажные пасты защищают диск от коррозии и герметизируют мелкие течи.



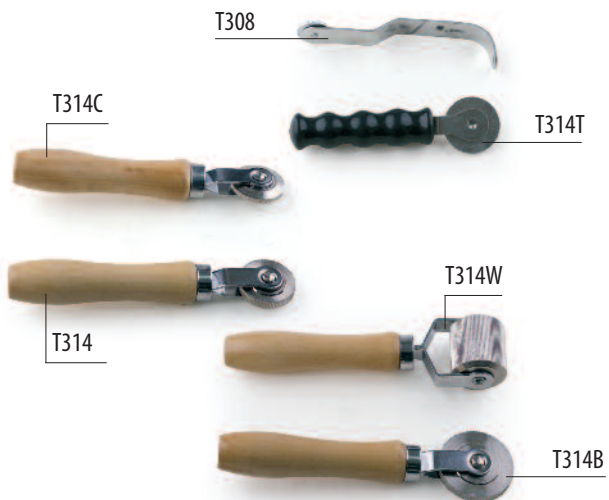
Номер	Описание	Объем
A203	паста монтажная	3 кг
A205	паста монтажная	5 кг
A210	паста монтажная	10 кг



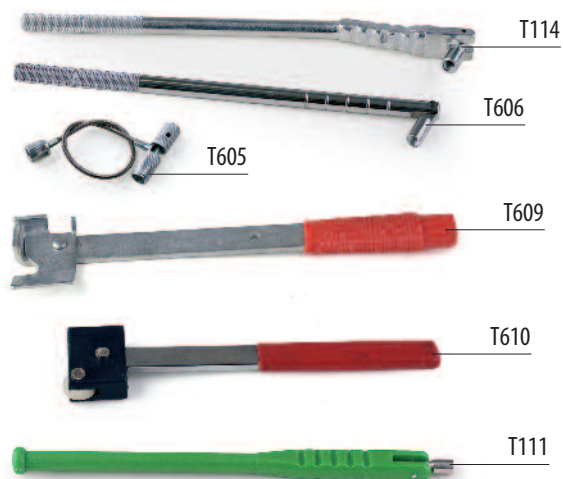
Номер	Описание	Размер
T050	наконечник сменный для шила	90 мм
T075	наконечник сменный для шила	115 мм
T102	шило металлическое	50 мм
T104	ключ	
T105	шило со сменным наконечником для вставки жгутов	50 мм
T106	шило со сменным наконечником для вставки жгутов	75 мм



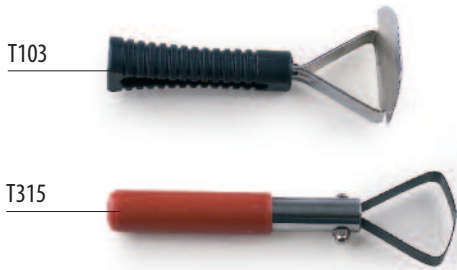
Номер	Описание	Размер
T107	напильник (рашпиль)	80 мм
T108	напильник (спиральный)	95 мм
T109	напильник (спиральный)	95 мм
T110	напильник (спиральный-рашпиль)	95 мм
T115	напильник	235 мм
T112	шило (пробник повреждений)	110 мм
T303S	напильник (спиральный)	95 мм



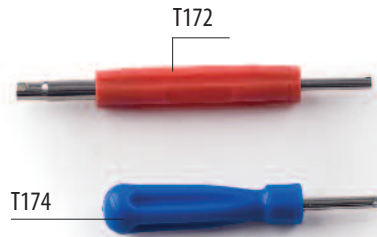
Номер	Описание	Размер
T308	ролик прикатной (шерохователь)	25x2 мм
T314	ролик прикатной	38x6 мм
T314B	ролик прикатной	51x6 мм
T314C	ролик прикатной	38x3 мм
T314T	ролик прикатной	40x3 мм
T314W	ролик прикатной	38x38 мм



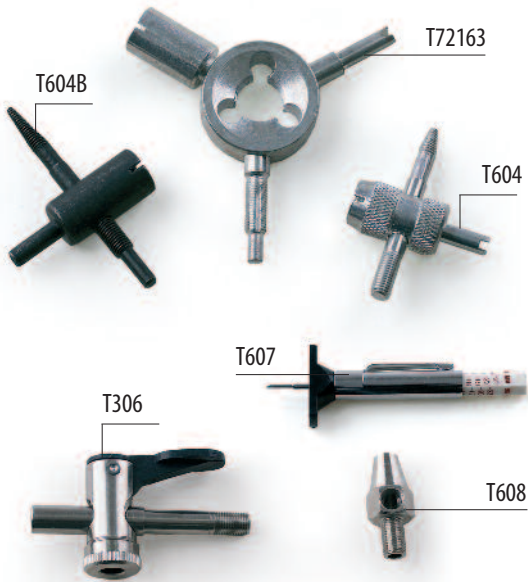
Номер	Описание
T111	инструмент для вставки вентиляй
T114	инструмент для вставки вентиляй
T605	инструмент для вставки вентиляй
T606	инструмент для вставки вентиляй
T609	инструмент для вставки вентиляй
T610	инструмент для вставки вентиляй



Номер	Описание
T103	скребок
T315	скребок ленточный



Номер	Описание
T172	экстрактор для вставки/удаления ниппелей (двусторонний)
T174	экстрактор для вставки/удаления ниппелей



Номер	Описание
T604	метчик для правки резьбы
T604B	метчик для правки резьбы
T72163	метчик для правки резьбы
T306	аспиратор
T608	аспиратор
T607	измеритель глубины протектора



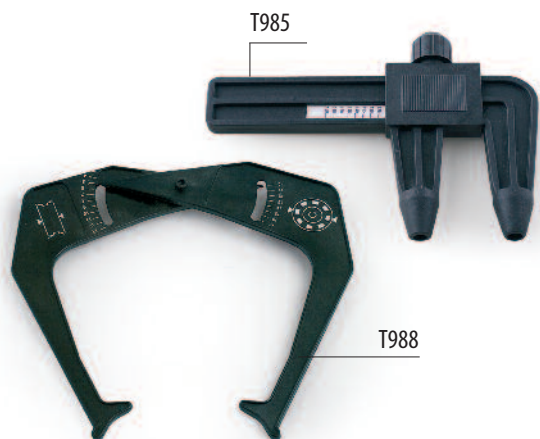
Номер	Описание
T113	скребок пластиковый для удаления адгезива
T160	кусачки для адгезивных грузов
T976	клещи для снятия/установки грузиков
T979	клещи для снятия/установки грузовых грузиков



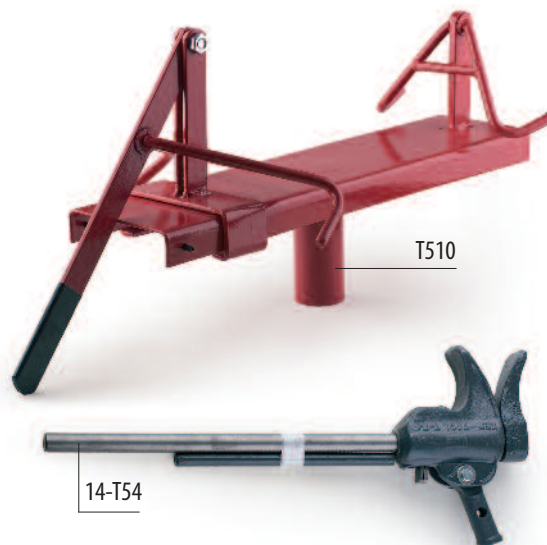
Номер	Описание
ST12	щетка металлическая
ST13	щетка пластиковая
ST14	щетка пластиковая (мягкая)



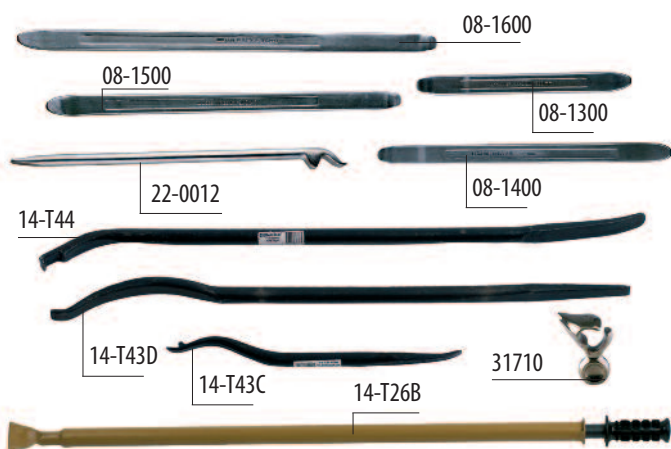
Номер	Описание
T120	кисть для монтажной пасты
T122	кисть для монтажной пасты



Номер	Описание
T985	измеритель РСД
T988	измеритель ширины



Номер	Описание
T510	бортрасширитель легковой
14-T54	бортрасширитель грузовой



Номер	Описание	Размер
08-1300	монтировка	300 мм
08-1400	монтировка	400 мм
08-1500	монтировка	500 мм
08-1600	монтировка	600 мм
22-0012	монтировка	460 мм
14-T43C	монтировка (вес - 1.4кг)	530 мм
14-T43D	монтировка (вес - 2кг)	760 мм
14-T44	монтировка (вес - 2.4кг)	790 мм
31710	фиксатор	
14-T26B	ломик (длина - 127см, максимальная длина - 203см)	



Номер	Описание	Размер
14-T56	ключ крестовой	17,19,21,22 мм
14-T95	ключ крестовой для грузовых автомобилей	24,27,30,33 мм
BL004	ключ крестовой	17x19x21x23 мм
BL0045	ключ крестовой	17x19x21x1/2 мм
BL012	ключ крестовой	17x19x21x23 мм
BL012S	ключ крестовой	17x19x21x1/2 мм

Высокооборотистые пневмодрели

Предназначены для зачистки металлического корда каркаса шины.



Модель	LAD-120
Свободная скорость (об/мин)	25000
Размер цанги или патрона (мм)	6
Вес (кг)	0.43
Расход воздуха (л/мин)	121
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6.3



Модель	LAD-123
Свободная скорость (об/мин)	24000
Размер цанги или патрона (мм)	6
Вес (кг)	0.45
Расход воздуха (л/мин)	121
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6.3



Модель	LAD-124
Свободная скорость (об/мин)	18000
Размер цанги или патрона (мм)	6
Вес (кг)	0.48
Расход воздуха (л/мин)	121
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6.3



Модель	LAD-127
Свободная скорость (об/мин)	22000
Размер цанги или патрона (мм)	6
Вес (кг)	0.55
Расход воздуха (л/мин)	168
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6.3



Модель	LDL-1011
Свободная скорость (об/мин)	20000
Размер цанги или патрона (мм)	10
Вес (кг)	0.9
Расход воздуха (л/мин)	168
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6.3



Модель	LAD-200
Свободная скорость (об/мин)	22000
Размер цанги или патрона (мм)	6
Вес (кг)	0.6
Расход воздуха (л/мин)	168
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6.3

Низкооборотистые пневмодрели

Предназначены для зачистки (шеровки) резиновой поверхности шин и камер.



Модель	LDL-113
Свободная скорость (об/мин)	3000
Размер цанги или патрона (мм)	10
Вес (кг)	0.9
Расход воздуха (л/мин)	110
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6.3



Модель	LDL-245
Свободная скорость (об/мин)	2600
Размер цанги или патрона (мм)	10
Вес (кг)	0.85
Расход воздуха (л/мин)	110
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6.3



Модель	LTB-030
Свободная скорость (об/мин)	3000
Размер цанги или патрона (мм)	быстросъемный
Вес (кг)	1,1
Расход воздуха (л/мин)	110
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6.3

Пневмогайковерты



Модель	LIW-303S
Свободная скорость (об/мин)	7000
максимальный крутящий момент (Nm)	610
Квадрат посадки головки дюйм	1/2
Вес (кг)	2.6
Расход воздуха (л/мин)	120
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6.2



Модель	LIW-305F
Свободная скорость (об/мин)	7500
максимальный крутящий момент (Nm)	900
Квадрат посадки головки дюйм	1/2
Вес (кг)	2.1
Расход воздуха (л/мин)	142
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6.2



Модель	LIW-360
Свободная скорость (об/мин)	7500
максимальный крутящий момент (Nm)	1356
Квадрат посадки головки дюйм	1/2
Вес (кг)	2.1
Расход воздуха (л/мин)	142
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6.2



Модель	LIW-507EM
Свободная скорость (об/мин)	8000
максимальный крутящий момент (Nm)	800
Квадрат посадки головки дюйм	1/2
Вес (кг)	2.9
Расход воздуха (л/мин)	135
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/2
Рабочее давление воздуха (bar)	6.2



Модель	LIW-508E
Свободная скорость (об/мин)	4600
максимальный крутящий момент (Nm)	1500
Квадрат посадки головки дюйм	3/4
Вес (кг)	5.6
Расход воздуха (л/мин)	270
Воздушное входное отверстие (дюйм)	3/8
Рабочее давление воздуха (bar)	6.2

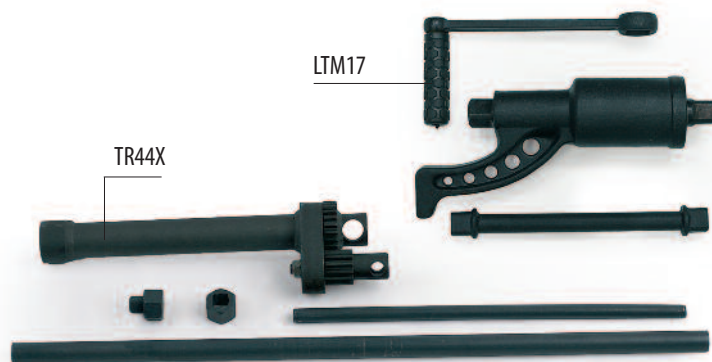


Модель	LIW-602
Свободная скорость (об/мин)	4500
максимальный крутящий момент (Nm)	1482
Квадрат посадки головки дюйм	3/4
Вес (кг)	2.5
Расход воздуха (л/мин)	270
Воздушное входное отверстие (дюйм)	3/8
Рабочее давление воздуха (bar)	6.2



Модель	LIW-315L
Свободная скорость (об/мин)	4000
максимальный крутящий момент (Nm)	2445
Квадрат посадки головки дюйм	1
Вес (кг)	11
Расход воздуха (л/мин)	330
Воздушное входное отверстие (дюйм)	3/8
Рабочее давление воздуха (bar)	6.2

Ручные гайковерты



Номер	Описание	Размер
TR44X	гайковерт механический	
LTM17	гайковерт механический	

Пневмолобзик



Модель	LBS-313B
Свободная скорость (об/мин)	9000
Вес (кг)	0.7
Расход воздуха (л/мин)	220
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6,3

Пневмомолоток



Модель	LPH-007
Свободная скорость (об/мин)	1000
Вес (кг)	0.9
Расход воздуха (л/мин)	85
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	2 – 6.9

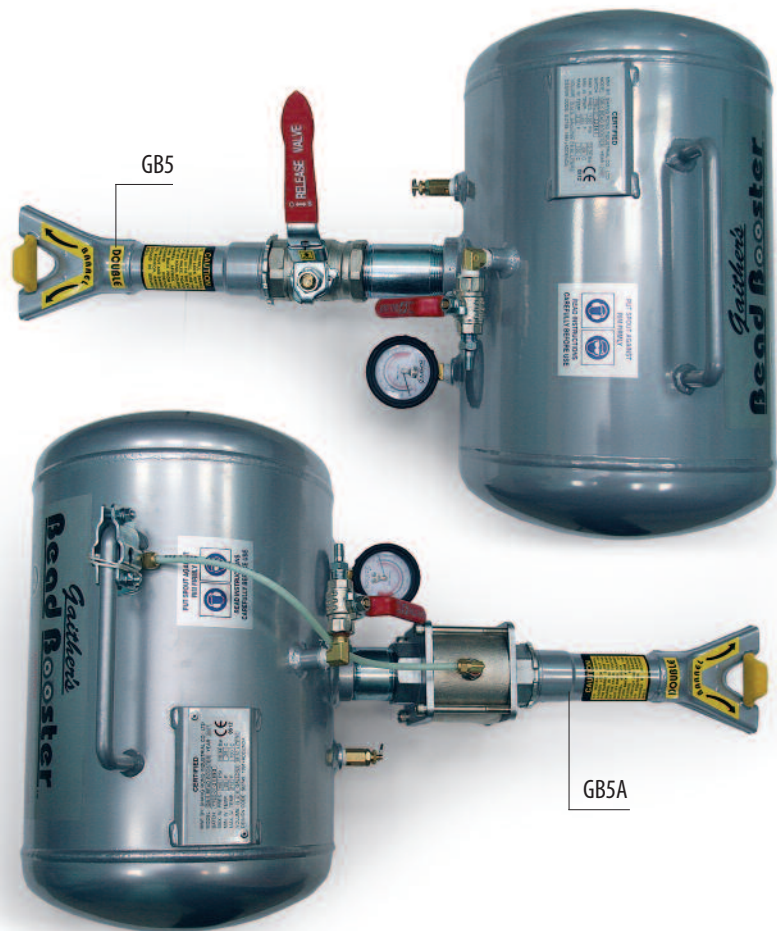
Пневмопылесос



Модель	LWK-101
Вес (кг)	1.2
Расход воздуха (л/мин)	140
Воздушное входное отверстие (дюйм)	1/4
Рабочее давление воздуха (bar)	6.3



Номер	Описание
GLS 200L	лубрикатор
GLS300-08	фильтр-редуктор



Номер	Описание
GB5	Бустер
GB5A	Бустер автоматический



Номер	Описание
LIS-636	набор головок 3/4" (8шт) 17,19,21,24,27,29,32,36 мм
LIS-69	набор головок 1/2" (8шт) 26,27,29,30,32,35,36,38 мм
LIS-89	набор головок 1" (9шт) 22,24,26,27,30,32,35,36,38 мм
LIS-405	набор головок 1/2" 17,19,21,22,27 мм (тонк.)
LIS-411	набор головок 1/2" (10шт) 10,11,12,13,14,17,19,21,22,24 мм
LDNS-7	набор головок 1/2" (7шт) 17,19,21,22,24,27,32 мм



Номер	Описание	Размер
HA4967T	ключ торцевой длинный 1/2" тонкий	17 мм
HA4969T	ключ торцевой длинный 1/2" тонкий	19 мм
HA4971T	ключ торцевой длинный 1/2" тонкий	21 мм
HA4974T	ключ торцевой длинный 1/2" тонкий	24 мм
HA4977T	ключ торцевой длинный 1/2" тонкий	27 мм



Номер	Описание	Размер
HA4567	ключ торцевой 1/2"	17 мм
HA4569	ключ торцевой 1/2"	19 мм
HA4571	ключ торцевой 1/2"	21 мм
HA4574	ключ торцевой 1/2"	24 мм
HA4967	ключ торцевой длинный 1/2"	17 мм
HA4969	ключ торцевой длинный 1/2"	19 мм
HA4971	ключ торцевой длинный 1/2"	21 мм
HA4974	ключ торцевой длинный 1/2"	24 мм
HA4977	ключ торцевой длинный 1/2"	27 мм



Номер	Описание	Размер
LIS27	ключ торцевой грузовой 1"	27 мм
LIS30	ключ торцевой грузовой 1"	30 мм
LIS32	ключ торцевой грузовой 1"	32 мм
LIS35	ключ торцевой грузовой 1"	35 мм
LIS36	ключ торцевой грузовой 1"	36 мм
LIS38	ключ торцевой грузовой 1"	38 мм
LIS41	ключ торцевой грузовой 1"	41 мм



Номер	Описание	Размер
LIS27D	ключ торцевой грузовой 1" длинный	27 мм
LIS30D	ключ торцевой грузовой 1" длинный	30 мм
LIS32D	ключ торцевой грузовой 1" длинный	32 мм
LIS35D	ключ торцевой грузовой 1" длинный	35 мм
LIS36D	ключ торцевой грузовой 1" длинный	36 мм
LIS38D	ключ торцевой грузовой 1" длинный	38 мм
LIS41D	ключ торцевой грузовой 1" длинный	41 мм



Номер	Описание	Давление
60D	пистолет-манометр	10 bar



Номер	Описание	Давление
LHB-103-3	пистолет-манометр	15 bar



Номер	Описание	Давление
TG-3	пистолет-манометр	11 bar



Номер	Описание
17-910	манометр штырьевой
17-920	манометр штырьевой "Clipper"
C-4103	манометр электронный



Номер	Описание	Давление
39-000	пистолет-манометр	12 bar
39-003	пистолет-манометр	6 bar



Номер	Описание	Давление
39-700	пистолет-манометр	12 bar
39-722	пистолет-манометр "Michelin"	12 bar
39-782	манометр	



Номер	Описание	Давление
МК-3	пистолет-манометр	12 bar



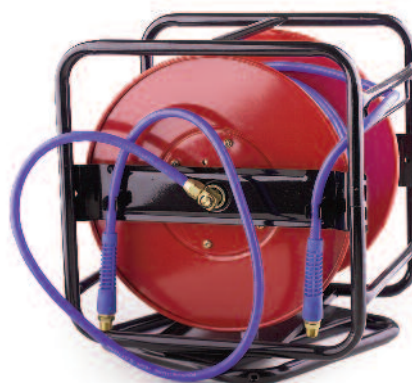
Номер	Описание	Давление
TIG-11	пистолет-манометр электронный	6 bar
TIG-12	пистолет-манометр электронный	12 bar



Номер	Описание	Давление
AF-12	пистолет-манометр	12 bar
AC-12	пистолет-манометр электронный	12 bar



Номер	Описание
KS-10	обдувочный пистолет
KS-25	обдувочный пистолет



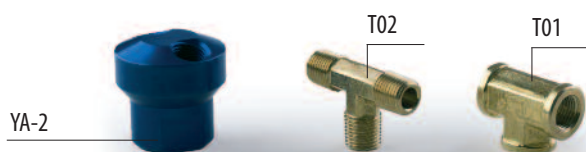
Номер	Описание	Размеры
HR-0210	шланг-бобина	6,5мм x 10мм x 30 м



Номер	Описание	Размеры
HR-0180	шланг-подвеска	5мм x 8мм x 7.5м
HR-031010	шланг-подвеска	6.5мм x 10мм x 10м
HR-041010	шланг-подвеска	10мм x 14.5мм x 10м



Номер	Описание	Размеры
UNA-6510	шланг-бухта	6,5мм x 10мм x 100 м
UNA-8012	шланг-бухта	8мм x 12мм x 100 м



Номер	Описание
T01	тройник (внутр. 1/4)
T02	тройник (наруж. 1/4)
YA-2	тройник (внутр. 1/4)



Номер	Описание	Размеры
UB-508075	шланг витой (соединение 1/4)	5мм x 8мм x 7,5 м
UB-508015	шланг витой (соединение 1/4)	5мм x 8мм x 15 м
UB-801275	шланг витой (соединение 3/8)	8мм x 12мм x 7,5 м
UB-801215	шланг витой (соединение 3/8)	8мм x 12мм x 15 м



Номер	Описание
21-1401	штуцер быстросъемный М (резьба 1/4" наружная)
21-3802	штуцер быстросъемный М (резьба 3/8" наружная)
400SM	штуцер быстросъемный М (резьба 1/2" наружная)



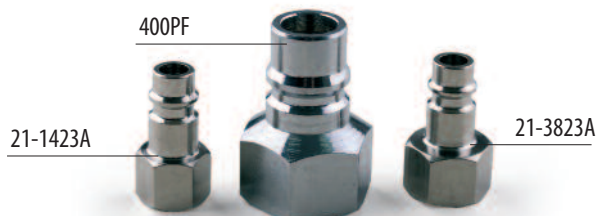
Номер	Описание
21-14A1	штуцер быстросъемный М (резьба 1/4" внутренняя)
21-38A2	штуцер быстросъемный М (резьба 3/8" внутренняя)
400SF	штуцер быстросъемный М (резьба 1/2" внутренняя)



Номер	Описание
21-06C1	штуцер быстросъемный М ("елочка" - 6мм)
21-08C2	штуцер быстросъемный М ("елочка" - 8мм)
21-10C2	штуцер быстросъемный М ("елочка" - 10мм)
400SH	штуцер быстросъемный М ("елочка" - 13мм)



Номер	Описание
21-1423	штуцер быстросъемный П (резьба 1/4" наружная)
21-3823	штуцер быстросъемный П (резьба 3/8" наружная)
400PM	штуцер быстросъемный П (резьба 1/2" наружная)



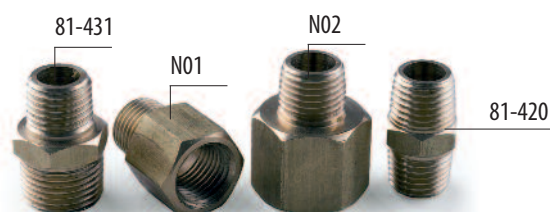
Номер	Описание
21-1423A	штуцер быстросъемный П (резьба 1/4" внутренняя)
21-3823A	штуцер быстросъемный П (резьба 3/8" внутренняя)
400PF	штуцер быстросъемный П (резьба 1/2" внутренняя)



Номер	Описание
21-0623C	штуцер быстросъемный П ("елочка" - 6 мм)
21-0823C	штуцер быстросъемный П ("елочка" - 8 мм)
400PH	штуцер быстросъемный П ("елочка" - 13мм)



Номер	Описание
17-973	штуцер ("елочка" - 6 мм)
17-974	штуцер ("елочка" - 8 мм)
17-975	штуцер ("елочка" - 10 мм)



Номер	Описание
81-420	переходник наружная/наружная (резьба 1/4")
81-431	переходник наружная/наружная (резьба 3/8" на 1/4")
N01	переходник внутренняя/наружная (резьба 1/4")
N02	переходник внутренняя/наружная (резьба 3/8" на 1/4")



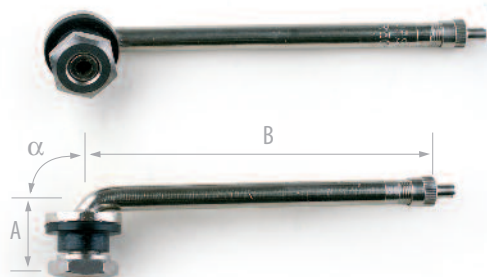
Номер	Описание	Диам.	Длина
TR-412	вентиль резиновый для бескамерных колес	11.5 мм	25 мм
TR-413	вентиль резиновый для бескамерных колес	11.5 мм	35 мм
TR-414	вентиль резиновый для бескамерных колес	11.5 мм	40 мм
TR-413C	вентиль хромированный для бескамерных колес	11.5 мм	35 мм
TR-414C	вентиль хромированный для бескамерных колес	11.5 мм	40 мм
TR-415	вентиль резиновый для бескамерных колес	16 мм	30 мм
TR-418	вентиль резиновый для бескамерных колес	11.5 мм	50 мм
TR-425	вентиль резиновый для бескамерных колес	16 мм	50 мм
TR-438	вентиль резиновый для бескамерных колес	9 мм	30 мм



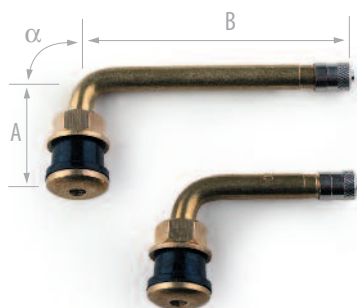
Номер	Описание	A
TR-2024L	вентиль металлический для бескамерных колес	38 мм
TR-416	вентиль металлический для бескамерных колес	35 мм
VIM-140	вентиль металлический для бескамерных колес	43 мм



Номер	Описание	A
TR-500	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	51 мм
TR-501	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	38 мм
TR-571	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	86 мм
TR-575T	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	29 мм



Номер	Описание	A	B	α°
TR-509	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	16 мм	121 мм	90
TR-511	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	16 мм	108 мм	90



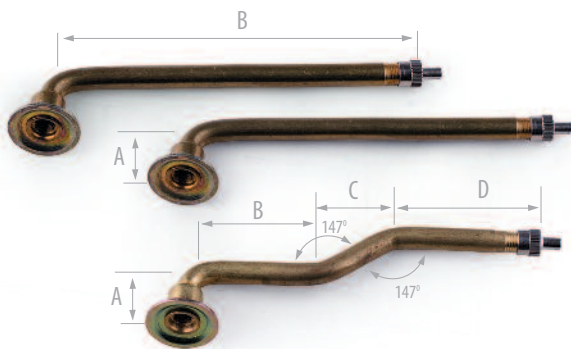
Номер	Описание	A	B	α°
TR-570C	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	33 мм	51 мм	90
TR-573C	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	33 мм	83 мм	90



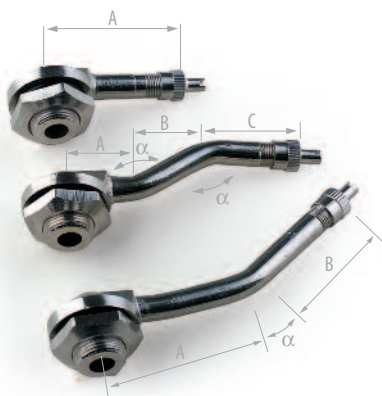
Номер	Описание	A	B	α°
TR-58MS	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	25 мм	28 мм	45
TR-70MS	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	25 мм	40 мм	27
TR-80MS	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	25 мм	50 мм	27
TR-90MS	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	25 мм	60 мм	27
TR-100MS	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	25 мм	70 мм	27



Номер	Описание	A	B	α°
TR-544	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	73 мм		
TR-544D	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	25 мм	49 мм	60



Номер	Описание	A	B	C	D
TR-1175	вентиль металлический для камерных грузовых колес		114 мм		
TR-30211	вентиль металлический для камерных грузовых колес	20 мм	126 мм		
TR-3063	вентиль металлический для камерных грузовых колес	20.5 мм	46 мм	20.5 мм	47.5 мм



Номер	Описание	A	B	C	α°
TR-3121	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	40 мм			
TR-3131	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	46.5 мм	42.5 мм		153
TR-3141	вентиль металлический для бескамерных грузовых колес	26 мм	21.5 мм	24.5 мм	147



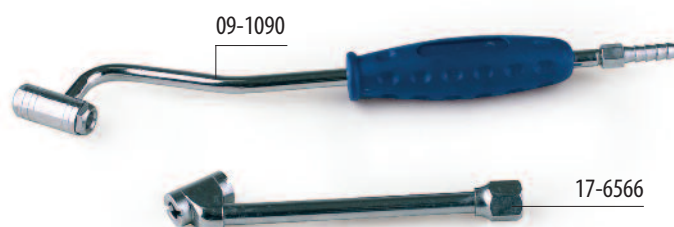
Номер	Описание
TR-13	вентиль с подложкой для ремонта камер
TR-83	подложка для ремонта грузовых камер
TR-175A	вентиль с подложкой для ремонта грузовых камер
TR-218A	вентиль с подложкой тракторный
TRCH-3	вентиль тракторный
TRC-2	ниппель тракторный
17-490HT	ниппель стандартный



Номер	Описание	Размер
AC-106-1	наконечник накачки	6 мм
AC-108-1	наконечник накачки открытый	8 мм
AC-108-2	наконечник накачки закрытый	8 мм
AC-208	наконечник накачки	8 мм



Номер	Описание	Кол-во
08-1000-1R	набор колпачков красных	100
08-1000-2B	набор колпачков синих	100
08-1000-3G	набор колпачков зеленых	100
08-1001	набор колпачков черных	100
08-1003	набор колпачков металлических	100
08-1005	набор колпачков хромированных	100
CS414	накладка металлическая	



Номер	Описание
09-1090	наконечник накачки двойной
17-6566	наконечник накачки двойной



Номер	Описание	Длина
17-495	удлинитель металлический	140 мм
17-497	удлинитель пластиковый	28 мм
17-499	удлинитель пластиковый	46 мм
17-563	удлинитель металлический	45°, 45 мм
17-564	удлинитель металлический	90°, 50 мм
BLE-153TP	удлинитель пластиковый	170 мм
17-580	удлинитель резиновый	180 мм
17-581	удлинитель резиновый	210 мм
17-580M	удлинитель резиновый в металл оплетке	250 мм

Балансирующий порошок – это гранулы, которые используют электростатическое прилипание для балансировки всего колеса. Этот состав может служить в течение всего срока службы шины, так как он корректирует балансировку колеса в процессе эксплуатации. Порошок защищен от дорожных воздействий внутри шины, поэтому исключается его потеря, что может случиться со свинцовым грузиком.

При упаковке порошка в специальный пакет (двойная упаковка, пакет в пакете) нужно просто поместить пакет в шину при монтаже и «посадить» шину на обод колеса. Этот метод позволяет использовать «взрывную накачку» шины для установки ее на обод колеса без загрязнения места установки. Балансировочный порошок можно использовать повторно.



Номер	Описание	Вес (гр.)
A16	Балансировочный порошок	450
A14	Балансировочный порошок	390
A12	Балансировочный порошок	340
B10	Балансировочный порошок	280
C08	Балансировочный порошок	230
D06	Балансировочный порошок	170
E05	Балансировочный порошок	140
E04	Балансировочный порошок	110

Таблица применения балансировочного порошка COUNTERACT

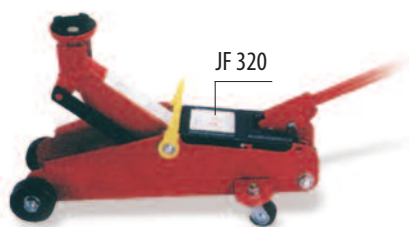
Размер шины	Одинарное колесо	Сдвоенное колесо	Размер шины	Одинарное колесо	Сдвоенное колесо	Размер шины	Одинарное колесо	Сдвоенное колесо	Размер шины	Одинарное колесо	Сдвоенное колесо
31/10.50R15	113 гр.		8R17.5	142 гр.	142гр.	7.5R20	227гр.	282гр.	18R22.5	454гр.	
31/11.50R15	113 гр.		8.5R17.5	170 гр.	170 гр.	8.25R20	227гр.	282гр.	235/80R22.5	170гр.	227гр.
31/12.50R15	142 гр.		9R17.5	170 гр.	170 гр.	9.00R20	282гр.	340гр.	255/80R22.5	227гр.	282гр.
31/14.50R15	170 гр.		9.5R17.5	227 гр.	227 гр.	10.00R20	282гр.	340гр.	275/80R22.5	282гр.	340гр.
32/12.50R15	170 гр.		10R17.5	227 гр.	227 гр.	11.00R20	340гр.	397гр.	295/80R22.5	340гр.	397гр.
33/12.50R15	170 гр.		11R17.5	227 гр.	227 гр.	12.00R20	340гр.	397гр.	315/80R22.5	340гр.	397гр.
			195/60R17.5	113 гр.	113 гр.	12.50R20	397гр.	397гр.	245/75R22.5	227гр.	282гр.
195/65R16	113 гр.	113гр.	205/60R17.5	113 гр.	113 гр.	13.00R20	397гр.	397гр.	265/75R22.5	227гр.	282гр.
245/65R16	113 гр.	113гр.	225/60R17.5	113 гр.	113 гр.	13/80R20	340гр.	397гр.	285/75R22.5	282гр.	340гр.
305/65R16	113 гр.	113гр.	195/70R17.5	113 гр.	113 гр.	14/80R20	340гр.	397гр.	295/75R22.5	282гр.	340гр.
225/75R16	113 гр.	113гр.	215/70R17.5	142 гр.	142 гр.	14.00R20	454гр.	454гр.	315/75R22.5	282гр.	340гр.
245/75R16	113 гр.	113гр.	235/70R17.5	142 гр.	142 гр.	14.50R20	454гр.	454гр.	345/75R22.5	340гр.	
265/75R16	113 гр.	113гр.	205/75R17.5	142 гр.	142 гр.	14.75/80R20	454гр.	454гр.	350/75R22.5	397гр.	
285/75R16	113 гр.	113гр.	215/75R17.5	170 гр.	170 гр.	15.50/80R20	454гр.	454гр.	235/70R22.5	170гр.	227гр.
215/85R16	113 гр.	113гр.	225/75R17.5	170 гр.	170 гр.	16.00R20	454гр.	454гр.	255/70R22.5	227гр.	282гр.
225/85R16	113 гр.	113гр.	235/75R17.5	170 гр.	170 гр.	335/80R20	454гр.	454гр.	265/70R22.5	227гр.	282гр.
235/85R16	113 гр.	113гр.	205/80R17.5	142 гр.	142 гр.	365/80R20	454гр.	454гр.	275/70R22.5	282гр.	340гр.
245/85R16	113 гр.	113гр.	225/80R17.5	142 гр.	142 гр.	475/80R20	454гр.	454гр.	305/70R22.5	282гр.	340гр.
345/65R16	142 гр.	142гр.	225/90R17.5	227 гр.	227 гр.	365/85R20	454гр.	454гр.	315/70R22.5	282гр.	340гр.
255/85R16	142 гр.	142гр.							365/70R22.5	340гр.	
265/85R16	142 гр.	142гр.	8R19.5	170 гр.	227 гр.	305/75R24.5	282гр.	340гр.	365/65R22.5	397гр.	
275/85R16	142 гр.	142гр.	9R19.5	170 гр.	227 гр.	275/80R24.5	282гр.	340гр.	385/65R22.5	454гр.	
7.50R16	113 гр.	113гр.	18R19.5	397 гр.		295/80R24.5	282гр.	340гр.	425/65R22.5	454гр.	
9.00R16	170 гр.	170гр.	280/75R19.5	227 гр.	282 гр.	11R24.5	282гр.	340гр.	445/65R22.5	454гр.	
			225/70R19.5	170 гр.	227 гр.	12R24.5	397гр.	397гр.	285/60R22.5	227гр.	282гр.
8.00R16.5	113 гр.	113гр.	245/70R19.5	170 гр.	227 гр.				295/60R22.5	227гр.	282гр.
8.75R16.5	113 гр.	113гр.	275/70R19.5	227 гр.	282 гр.	8R22.5	227гр.	282гр.	305/60R22.5	282гр.	340гр.
9.50R16.5	142 гр.	142гр.	285/70R19.5	227 гр.	282 гр.	9R22.5	227гр.	282гр.	315/60R22.5	282гр.	340гр.
			305/70R19.5	282 гр.	340 гр.	10R22.5	227гр.	282гр.	455/55R22.5	340гр.	397гр.
265/70R17	170 гр.		445/65R19.5	397 гр.		11R22.5	282гр.	340гр.	275/50R22.5	282гр.	340гр.
			425/55R19.5	397 гр.		11/70R22.5	227гр.	282гр.	445/50R22.5	397гр.	397гр.
7.50R18	227 гр.	227гр.				12R22.5	340гр.	397гр.	495/45R22.5	454гр.	454гр.
525/65R20.5	510 гр.					13/80R22.5	397гр.	397гр.			
615/R20.5	510 гр.					16.8R22.5	397гр.				

Смесь «Магнум Плюс» для балансировки шин - современный способ балансировки колес грузового транспорта. Смесь «Магнум Плюс» - это более плавный ход, продолжительный пробег шин, уменьшение затрат на техническое обслуживание. Смесь «Магнум Плюс» является экономичной и действует на протяжении всего срока службы шины. Смесь «Магнум Плюс» состоит из микрошариков с отверстиями, которые свободно перемещаются внутри шины и нейтрализуют точку тяжести, вызывающую возникновение вибрации. Смесь «Магнум Плюс» легко применять, и она совместима с системами проверки давления в шинах. Просто вставьте пакет внутрь шины и завершите монтаж колеса.

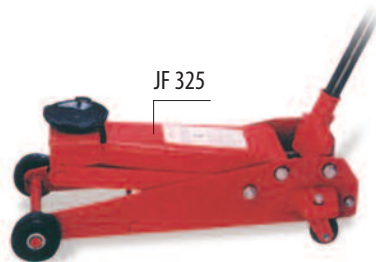


Номер	Описание	Вес (гр.)
LTP60	Балансировочный порошок	60
LTP100	Балансировочный порошок	85
LTP150	Балансировочный порошок	130
LTP200	Балансировочный порошок	185
MTP250	Балансировочный порошок	240
MTP300	Балансировочный порошок	300
MTP400	Балансировочный порошок	370
MTP500	Балансировочный порошок	455
DPP600	Балансировочный порошок	600
DPP700	Балансировочный порошок	670
DPP900	Балансировочный порошок	820

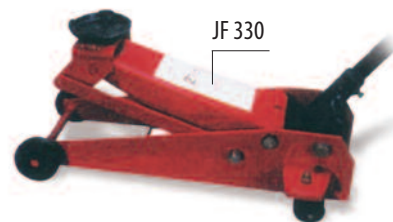
Размер шины	magnum	Размер шины	magnum	Размер шины	magnum	Размер шины	magnum	Размер шины	magnum	Размер шины	magnum	Размер шины	magnum
7.00R15	LTP100	245/70R16	LTP150	245/75R17	LTP150	215/70R17.5	LTP150	32/12.50R15	LTP200	225/70R19.5	LTP200	255/80R22.5	MTP250
7.50R15	LTP150	245/65R16	LTP100	245/70R17	LTP150	225/90R17.5	LTP200	33/9.50R15	LTP150	245/70R19.5	LTP200	255/70R22.5	MTP250
8/25R15	LTP200	325/60R18	LTP200	245/65R17	LTP150	225/80R17.5	LTP150	33/10.50R15	LTP150	265/70R19.5	MTP250	265/75R22.5	MTP250
9R15	LTP200	355/65R18	LTP200	255/75R17	LTP200	225/75R17.5	LTP150	33/12.50R15	LTP200	275/70R19.5	MTP250	265/70R22.5	MTP250
10R15	MTP250			255/70R17	LTP150	225/60R17.5	LTP100	33/14.50R15	LTP200	285/75R19.5	MTP300	275/80R22.5	MTP300
205/75R15	LTP100	255/55R19	LTP150	255/65R17	LTP150	235/75R17.5	LTP200	33/16.50R15	MTP250	285/70R19.5	MTP250	275/70R22.5	MTP300
215/75R15	LTP100	255/50R19	LTP150	255/60R17	LTP150	235/70R17.5	LTP150	35/12.50R15	LTP200	305/70R19.5	MTP300	275/50R22.5	MTP250
225/75R15	LTP100	275/45R19	LTP150	255/55R17	LTP150	245/75R17.5	LTP200	35/13.50R15	LTP200	385/65R19.5	MTP400	285/75R22.5	MTP300
225/70R15	LTP100	285/45R19	LTP150	255/50R17	LTP150			36/12.50R15	LTP200	445/65R19.5	DPP600	285/60R22.5	MTP250
225/60R15	LTP100			265/70R17	LTP150	7.50R18	MTP250	36/14.50R15	MTP250	7.50R20	MTP250	295/80R22.5	MTP400
235/75R15	LTP100	255/50R20	LTP200	265/65R17	LTP150	245/60R18	LTP150	36/16.50R15	MTP250	8.25R20	MTP250	295/75R22.5	MTP300
235/70R15	LTP100	245/50R16	LTP150	275/70R17	LTP200	255/70R18	LTP150	37/12.50R15	LTP200	9.00R20	MTP300	295/60R22.5	MTP300
265/70R15	LTP100	255/85R16	LTP150	275/65R17	LTP200	255/60R18	LTP150	38/15.50R15	MTP250	10.00R20	MTP300	305/70R22.5	MTP300
315/70R15	LTP100	255/70R16	LTP150	275/65R20	LTP200	255/55R18	LTP150	40/17B15	MTP300	11.00R20	MTP400	305/60R22.5	MTP300
325/60R15	LTP100	255/65R16	LTP150	275/60R20	LTP200	265/70R18	LTP200	40/18.50B15	MTP400	12.00R20	MTP500	315/80R22.5	MTP500
		255/55R16	LTP150	275/55R20	LTP200	265/60R18	LTP200			12.5R20	MTP500	315/75R22.5	MTP400
185/70R15.5	LTP100	265/85R16	LTP150	275/40R20	LTP200	275/65R18	LTP200	31/12.50R16	LTP150	13/80R20	MTP400	315/70R22.5	MTP400
		265/75R16	LTP150	285/55R20	LTP200	275/60R18	LTP200	32/9.50R16	LTP150	14/80R20	MTP500	315/60R22.5	MTP400
7.50R16	LTP100	265/70R16	LTP150	285/50R20	LTP200	275/55R18	LTP200	32/12.50R16	LTP200	14.00R20	MTP500	345/75R22.5	MTP500
8.25R16	LTP200	275/85R16	LTP150	305/50R20	LTP200	285/65R18	LTP200	33/12.50R16	LTP200	365/80R20	MTP500	350/75R22.5	MTP500
11R16	MTP300	275/70R16	LTP150	315/35R20	LTP200	285/60R18	LTP200	34/12.50R16	LTP200	395/80R20	DPP600	365/80R22.5	MTP500
175/75R16	LTP100	285/75R16	LTP150	325/60R20	LTP200	285/55R18	LTP200	33/14.50R16	LTP200			365/70R22.5	MTP500
195/75R16	LTP100	295/75R16	LTP150	275/60R17	LTP200	285/50R18	LTP200	35/10.50R16	LTP200	525/65R20.5	DPP600	385/65R22.5	MTP500
195/65R16	LTP100	305/70R16	LTP150	275/55R17	LTP200	325/65R18	LTP200	35/12.50R16	LTP200	615/65R20.5	DPP600	385/55R22.5	MTP500
205/80R16	LTP100	305/65R16	LTP150	285/70R17	LTP200	355/60R20	LTP200	36/12.50R16	LTP200	10.00R22	MTP400	425/65R22.5	DPP600
215/85R16	LTP100	315/75R16	LTP150	285/60R17	LTP200	355/50R20	LTP200	36/14.50R16	MTP250	11.00R22	MTP400	445/65R22.5	DPP700
215/70R16	LTP100	315/70R16	LTP150	305/70R17	LTP200			37/12.50R16	MTP250	9R22.5	LTP200	445/50R22.5	DPP600
215/65R16	LTP100	345/65R16	LTP150	315/70R17	LTP200	285/35R22	LTP200	38/15.50R16	MTP250	10R22.5	MTP300	455/55R22.5	DPP600
215/60R16	LTP100					305/40R22	LTP200			11R22.5	MTP300		
225/85R16	LTP100	8R16.5	LTP100	8R17.5	LTP150	305/45R22	LTP200	33/12.50R16.5	LTP200	11/70R22.5	MTP300	11.00R24	MTP400
225/75R16	LTP100	8.75R16.5	LTP100	8.5R17.5	LTP200	325/50R22	LTP200	33/14.50R16.5	LTP200	12R22.5	MTP400	12.00R24	MTP500
225/70R16	LTP100	9.50R16.5	LTP150	9.5R17.5	LTP200	335/55R22	LTP200	33/16.50R16.5	LTP200	13R22.5	MTP500	14.00R24	DPP600
225/65R16	LTP100			10R17.5	MTP250			35/12.50R18	LTP200	15R22.5	MTP500	445/70R24	DPP700
225/60R16	LTP100	225/65R17	LTP100	11R17.5	MTP250			37/12.50R18	LTP200	16R22.5	DPP600	495/70R24	DPP700
235/85R16	LTP100	225/60R17	LTP100	195/70R17.5	LTP150	OFF-ROAD		37/12.50R20	LTP200	16.5R22.5	DPP600	11R24.5	MTP300
235/75R16	LTP150	225/55R17	LTP100	195/60R17.5	LTP100	30/9.5R15	LTP100			18R22.5	DPP700	12R24.5	MTP400
235/70R16	LTP150	235/80R17	LTP150	205/80R17.5	LTP150	31/10.50R15	LTP150	MEDIUM TR		235/80R22.5	LTP200	275/80R24.5	MTP300
235/60R16	LTP100	235/75R17	LTP150	205/75R17.5	LTP150	31/11.50R15	LTP150	8R19.5	LTP200	235/75R22.5	LTP200	285/75R24.5	MTP300
245/85R16	LTP150	235/65R17	LTP100	205/60R17.5	LTP150	31/12.50R15	LTP150	9R19.5	MTP250	235/70R22.5	LTP200	295/80R24.5	MTP400
245/75R16	LTP150	235/60R17	LTP100	215/75R17.5	LTP150	31/14.50R15	LTP200	18R19.5	DPP600	245/75R22.5	MTP250	305/75R24.5	MTP400
						32/11.50R15	LTP150						



JF 320



JF 325



JF 330

модель	грузоподъемность, т	min высота, мм	max высота, мм	вес, кг	размеры, мм
JF 320	2	138	345	8.5	460 x 200 x 160
JF 325	2.5	138	500	28	600 x 320 x 180
JF 330	3	138	500	36	600 x 320 x 180



OS320



OS325



RR-003

Номер	Описание
OS320	ремкомплект для 2т домкрата
OS325	ремкомплект для 2,5-3т домкрата
RR-003	подушка для домкрата

1. РЕМОНТ ПОВРЕЖДЕНИЙ ЛЕГКОВЫХ И ГРУЗОВЫХ КАМЕР



1. Находим место повреждения камеры и определяем его размеры.

2. Обрезаем рваные края повреждения.

3. Подбираем заплату соответствующего размера. Заплата подбирается таким образом, чтобы ее размер превышал размер повреждения не менее чем на 15 мм с каждой стороны.



4. Отмечаем мелом на камере место для заплаты по периметру, отступая от края заплаты на 10-15 мм.

5. Обрабатываем отмеченное место буферным очистителем A110 от центра к краям до тех пор, пока поверхность не станет чистой.

6. Обрабатываем очищенное место шероховальным инструментом при скорости вращения не более 2500 об/мин и удаляем шероховальную пыль пылесосом или чистой мягкой щеткой.



7. Наносим на подготовленную поверхность клей A024 от центра к краям равномерным слоем и даем ему высохнуть в течение 3-5 минут (до исчезновения блеска). Время сушки клея зависит от температуры и влажности окружающей среды и может быть увеличено.
8. Снимаем с выбранной заплаты защитную пленку со стороны адгезивного слоя.
Внимание! Не касаться руками адгезивного слоя заплаты и обработанной под заплату поверхности камеры.
9. Накладываем заплату на подготовленную поверхность, совмещая центр заплаты с центром повреждения.

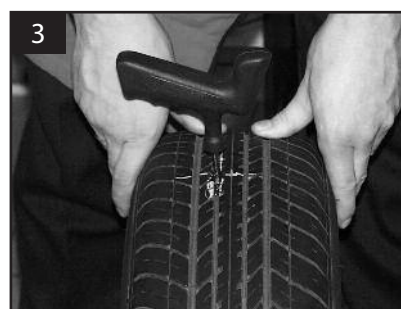


10. Прикатываем заплату роликом от центра к краям. Снимаем прозрачную защитную пленку с наружного слоя заплаты и еще раз прикатываем заплату роликом от центра к краям.
11. Припудриваем приклеенную заплату тальком для предотвращения ее прилипания к внутренней поверхности шины.

2. РЕМОНТ СКВОЗНЫХ ПОВРЕЖДЕНИЙ БЕСКАМЕРНЫХ ЛЕГКОВЫХ И ГРУЗОВЫХ ШИН С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ УСИЛЕННЫХ ЖГУТОВ БЕЗ ДЕМОНТАЖА ШИНЫ С ОБОДА

Усиленными жгутами производится ремонт сквозных повреждений бескамерных шин размером до 6 мм. Ремонт может производиться по протекторной части и на боковине бескамерной диагональной или радиальной с металлокордом в брекере шины.

Внимание! Ремонт шины без демонтажа ее с обода считается временным.



1. Определяем и отмечаем мелом место повреждения. Доводим давление в шине до 1-1,5 атм.
2. Удаляем предмет, повредивший шину.
3. Определяем направление повреждения и очищаем повреждение при помощи спирального напильника T109.



4. Обрабатываем повреждение спиральным напильником T109, вращая его в отверстии только по часовой стрелке. Повторяем эту операцию 3-4 раза. Для ускорения процесса и получения более качественного результата для обработки повреждения можно воспользоваться фрезой диаметром до 6 мм и низкооборотной дрелью (до 2500 об/мин).
5. Наносим клей A024 в подготовленное отверстие спиральным напильником, вращая его по часовой стрелке. Оставляем напильник в отверстии.
6. Снимаем защитную пленку с адгезивного слоя жгута. Стараемся касаться жгута только за один кончик.

7. Вставляем жгут в прорезь шила T105. Если жгут вставляется с трудом, прорезь шила можно смазать небольшим количеством клея A024.
8. Располагаем концы жгута таким образом, чтобы они были на одинаковом расстоянии от прорези шила. Возможно закрепление жгута в прорези шила только за кончик.



9. Промазываем жгут клеем A024.
10. Вынимаем спиральный напильник из отверстия, вращая его по часовой стрелке.
11. Располагаем кончик шила со вставленным жгутом напротив отверстия.
12. Плавно, с постепенно нарастающим усилием, вводим жгут в отверстие под тем же углом, что и подготовленное отверстие.
13. Вынимаем шило из отверстия, не вращая его. Жгут при этом остается в отверстии.



14. Накачиваем шину и проверяем место ремонта на герметичность. При утечке воздуха в месте ремонта вставляем еще один жгут, повторяя операции с 6 по 13.
15. После проверки на герметичность срезаем концы жгута (жгутов) на уровне 2-3 мм от поверхности шины.
16. Шина готова к эксплуатации.

Жгутами E207, E280 и E281 производится ремонт сквозных повреждений бескамерных диагональных и радиальных шин только по беговой дорожке протектора. Технология ремонта этими жгутами аналогична технологии ремонта усиленными жгутами. Только жгуты E207, E280 и E281 перед установкой в отверстие можно не промазывать клеем.

3. РЕМОНТ СКВОЗНЫХ ПОВРЕЖДЕНИЙ ЛЕГКОВЫХ И ГРУЗОВЫХ ШИН С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ РЕЗИНОВЫХ ГРИБКОВ

Ремонту резиновыми грибками подлежат повреждения только по протекторной части для легковых шин размером до 6 мм, для грузовых шин размером до 10 мм. Для шин с индексом скорости более Н (210 км/ч) размер повреждения не должен превышать 3 мм.



1. Определяем и отмечаем мелом место повреждения снаружи и внутри шины. Удаляем предмет, повредивший шину.
2. При помощи спирального напильника T109 определяем угол повреждения и его размер. Если угол повреждения превышает 25° , то необходимо применять двухдетальный метод ремонта.
3. Подбираем грибок, соответствующий размеру повреждения. Грибок подбирается таким образом, чтобы диаметр его ножки был на 1-2 мм больше размера повреждения.



4. Отмечаем мелом внутри шины место механической обработки под шляпку грибка, отступая от края шляпки 10-15 мм.
5. Обрабатываем отмеченное место буферным очистителем A110, убирая грязь скребком T103. Повторяем эту операцию 2-3 раза.
6. Высверливаем отверстие под ножку грибка при помощи фрезы, соответствующей размеру ножки грибка и низкооборотной дрели (до 2500 об/мин). Высверливание следует начинать с внутренней стороны, затем снаружи. Операцию повторяем 3-4 раза.



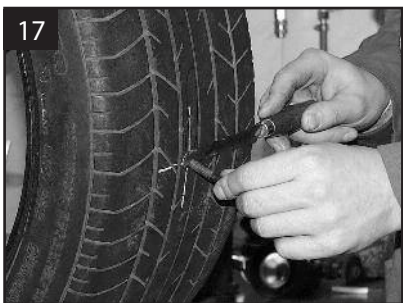
7. Еще раз обрабатываем место под шляпку грибка буферным очистителем A110, убирая грязь скребком T103
8. Обрабатываем очищенное место абразивным инструментом при скорости вращения не более 2500 об/мин. Обязательно используем защитные очки.
9. Удаляем резиновую крошку и остатки корда при помощи пылесоса или мягкой щетки.



10. Промазываем отверстие под ножку грибка клеем A024 при помощи спирального напильника T109. Оставляем напильник в отверстии.
11. Наносим клей A024 на поверхность, обработанную под шляпку грибка тонким равномерным слоем. Даем ему просохнуть в течение 3-5 минут.
12. Снимаем защитную пленку с адгезивного слоя ножки и шляпки грибка не касаясь его руками.



13. Вынимаем спиральный напильник из отверстия и вводим металлический кончик ножки грибка в отверстие с внутренней стороны шины.
14. Захватываем плоскогубцами кончик ножки грибка и выводим ее на поверхность шины, контролируя плотное прилегание шляпки к внутренней поверхности шины.
15. Прикатываем шляпку грибка роликом от центра к краям. Снимаем защитную пленку с наружной поверхности шляпки и еще раз прикатываем ее (шляпку) от центра к краям.



16. Обрабатываем кромку шляпки и оставшуюся зачищенную поверхность у бескамерной шины герметиком внутреннего слоя А305, а у камерной - тальком.
17. Отрезаем выступающую часть ножки грибка на расстоянии 2-3 мм от поверхности шины. Проверяем место ремонта на герметичность. Отремонтированная шина готова к эксплуатации.

4. КОМБИНИРОВАННЫЙ СПОСОБ РЕМОНТА ПОВРЕЖДЕНИЙ РАДИАЛЬНЫХ И ДИАГОНАЛЬНЫХ ШИН ДЛЯ ЛЕГКОВЫХ И ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ

Наиболее характерным повреждением для всех типов шин являются сквозные пробои, порезы по беговой дорожке протектора, на плече или по боковине. Так как ремонт несквозных повреждений с разрушением слоев каркаса с наружной или внутренней стороны аналогичен ремонту сквозных повреждений, то в данных рекомендациях подробно описывается способ ремонта сквозных повреждений.



1. Определяем место расположения повреждения и отмечаем его мелом снаружи и изнутри шины.
2. Предварительно определяем размеры повреждения и расстояние от края повреждения до носка борта шины. Даем предварительное заключение о ремонтпригодности шины.
3. Удаляем покровную резину вокруг повреждения снаружи шины при помощи абразивного инструмента и низкооборотной дрели со скоростью вращения не более 2500 об/мин.*



4. Удаляем стенки повреждения абразивным инструментом и низкооборотной дрелью (не более 2500 об/мин) или острым ножом.
5. Закругляем края повреждения.
6. При помощи абразивного инструмента и низкооборотной дрели (не более 2500 об/мин) делаем углубление в виде "чаши" в резине вокруг повреждения снаружи шины (размеры "чаши": минимум 20 мм от краев повреждения). Углубление не должно доходить до каркаса шины (глубина "чаши") 1-1,5 мм.



7. Делаем "фаску" вокруг повреждения изнутри шины абразивным инструментом.

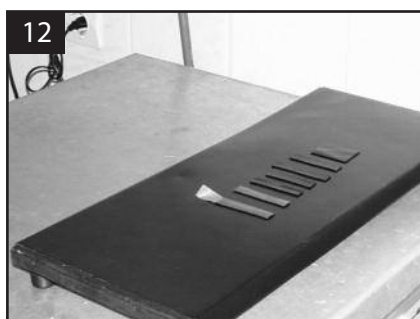
8. Определяем окончательные размеры повреждения. Выбираем пластырь **Clipper** (см. таблицу стр. 8).



9. Определяем толщину резины шины в месте повреждения. Записываем мелом это значение на боковине шины для расчета времени вулканизации.

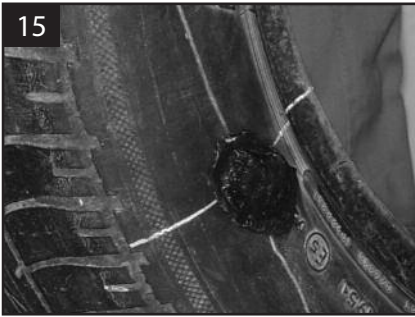
10. Удаляем резиновую крошку и остатки корда при помощи пылесоса или мягкой щетки.

11. Наносим клей для горячей вулканизации на обработанные места изнутри и снаружи шины. Время высыхания клея составляет 15-30 минут и зависит от температуры и влажности в помещении.

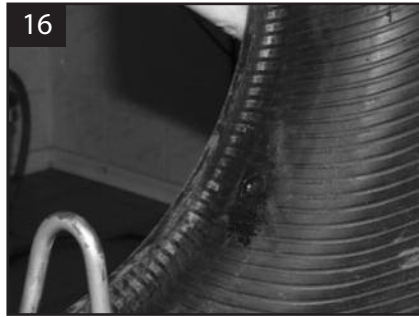


12. Нарезаем небольшими полосками (примерно 10x70 мм) необходимое количество сырой резины и кладем ее на подогреватель для сырой резины. Нагреваем ее до 60-70°С.

13-16. Заполняем повреждение сырой резиной, тщательно прикатывая роликом каждый слой для удаления воздуха. Сырая резина должна выступать на 3-5 мм над поверхностью снаружи и изнутри шины.



15



16

17

Толщина боковины шины - 5 мм
 Толщина выступа резины
 снаружи шины - 3 мм
 Толщина выступа резины
 изнутри шины - 4 мм
 Общая толщина
 $5+3+4=12$ мм
 Время вулканизации
 $12 \times 4=48 \sim 50$ минут

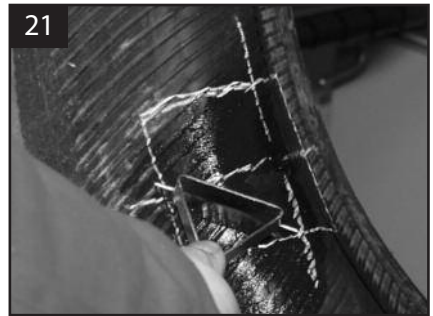
17. Рассчитываем время вулканизации из расчета 1 мм резины - 4 минуты вулканизации (при температуре вулканизации 145° С.). При использовании выравнивающей подушки время вулканизации увеличивается на 60 минут.



18



20



21

18. Устанавливаем шину на вулканизатор так, чтобы центр повреждения совпадал с центром нагревательных элементов. Нагревательные элементы вулканизатора должны полностью перекрывать заполненную сырой резиной "чашу".

19. Устанавливаем необходимые давление и время вулканизации.

20. После окончания вулканизации и остывания шины размечаем место под пластырь изнутри шины, отступая 25 мм от его краев. Центр пластыря должен совпадать с центром повреждения, а стрелки на лицевой поверхности пластыря должны быть направлены к бортам шины.

21. Обрабатываем размеченное место при помощи буферного очистителя A110 и скребка T103.



22

22. Обрабатываем место под пластырь абразивным инструментом и низкооборотной дрелью (скорость вращения не более 2500 об/мин).

23. Удаляем резиновую крошку при помощи пылесоса или мягкой щетки.



24. Наносим клей A024 на подготовленную под пластырь поверхность тонким ровным слоем. Даем клею просохнуть 10-15 минут.



25. Отгибаем края защитной пленки со стороны адгезивного слоя пластыря на 20-30 мм от центра.



26. Совмещаем центр пластыря с центром повреждения и прижимаем его (центр пластыря) к подготовленной поверхности.



27. Прикатываем центр пластыря роликом от центра к краям во всех направлениях. Постепенно удаляя защитную пленку со стороны адгезивного слоя пластыря, прикатываем роликом весь пластырь.



28. Удаляем защитную пленку с лицевой стороны наложенного пластыря и еще раз прикатываем его от центра к краям



29. Обрабатываем края пластыря и зачищенную изнутри поверхность шины герметиком внутреннего слоя A305, если шина бескамерная или тальком, если шина камерная.



30. Собираем отремонтированную шину на колесо и накачиваем ее до 1 атм.



31. Удаляем излишек резины в месте ремонта снаружи шины при помощи абразивного инструмента или ножа.

32. Оплавляем резину в месте ремонта при помощи абразива и высокооборотной дрели (со скоростью вращения до 20000 об/мин.).

Окончание процесса самовулканизации при двух этапном методе, рассмотренном выше, происходит через 24 часа при температуре не ниже 18° С. Шина готова к эксплуатации.

* Для обработки резины и текстильного корда рекомендуется применять абразивы из карбида вольфрама или проволочную щетку и пневматическую дрель со скоростью вращения не более 2500 об/мин, чтобы не поджечь или не осмолить корд и резину. Для обработки металлокорда используется специальный мелкозернистый корундовый абразив, пневматическая дрель со скоростью вращения до 20000 об/мин.

Указанный выше ремонт местных повреждений можно провести и одноэтапно, при этом выполняя следующие операции (аналогичные рассмотренным выше по исполнению):

- Вырезаем и обрабатываем место повреждения;
- Заполняем сырой резиной обработанную воронку;
- Обрабатываем внутреннюю поверхность шины под выбранный ранее пластырь;
- Устанавливаем выбранный пластырь на обработанную поверхность и прикатываем его роликом;
- Рассчитываем время вулканизации как было указано выше (глубина ремонтируемой воронки в мм + толщина внешнего слоя резины в мм + толщина наложенного пластыря в мм x 4 мин.);
- Производим вулканизацию в соответствии с рассчитанным временем;
Внимание! При вулканизации нагревательный элемент вулканизатора должен полностью перекрывать установленный пластырь. В противном случае одноэтапный метод ремонта применять не следует.
- После вулканизации и остывания шины производим обработку отремонтированной поверхности;
- Если ремонт производился по протектору, производим нарезку протектора.

Окончание процесса вулканизации при одноэтапном способе ремонта происходит через 12 часов.