



КОМПЛЕКС-2

ВУЛКАНИЗАТОР ДЛЯ РЕМОНТА ШИН
ГРУЗОВЫХ АВТОМОБИЛЕЙ



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Общие сведения	3
1.1 Изготовитель	3
1.2 Область применения вулканизатора	3
1.3 Гарантийные обязательства	3
2. Техника безопасности	4
2.1 Обязанности пользователя	4
2.2 Мероприятия по организации и проведению работ	4
2.3 Требования безопасности	4
3. Основные элементы	5
4. Технические характеристики	6
5. Монтаж и ввод в эксплуатацию	6
6. Порядок работ при ремонте шин	7
7. Неисправности и способы их устранения	11
8. Комплект поставки	12
9. Дополнительное оборудование для вулканизатора	13
10. Свидетельство о приемке	15
11. Гарантийный талон	15
12. Сертификат	17

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Данная инструкция информирует о технически правильном использовании вулканизатора. Начинать эксплуатацию вулканизатора можно, только внимательно ознакомившись с настоящей инструкцией.

В процессе работы с вулканизатором необходимо постоянно пользоваться инструкцией.

При передаче вулканизатора другому пользователю инструкцию необходимо передавать вместе с вулканизатором.

Предприятие-изготовитель оставляет за собой право производить изменения конструкции вулканизатора, направленные на его совершенствование, с последующей корректировкой документации.

1.1 Изготовитель

Вулканизатор "КОМПЛЕКС-2" изготавливается ООО "Термопресс", 456208, Россия, г. Златоуст Челябинской области, ул. 50-летия Октября, 7.

Вулканизатор соответствует требованиям безопасности нормативных документов ГОСТ 12.1.019-79, ГОСТ 12.2.007.0-75 и ТУ 4577-001-45646923-2011.

Соответствие вулканизатора нормам безопасности подтверждено сертификатом соответствия Госстандарта России № C-RU.ME55.B.00051, выданным органом по сертификации промышленной продукции ООО НП «Южно-Уральское техническое общество».

1.2 Область применения вулканизатора

Вулканизатор предназначен для ремонта повреждений на шинах грузовых автомобилей с одновременной установкой пластырей методом горячей вулканизации, а также может использоваться для заделки повреждений с последующей установкой пластырей методом холодной вулканизации.

При этом необходимо пользоваться специальными технологическими инструкциями по ремонту шин. Любое другое использование вулканизатора является использованием не по назначению.

При использовании вулканизатора не по назначению предприятие-изготовитель не несет ответственности за полученный результат либо материальный ущерб. Ответственность при этом несет исключительно пользователь.

1.3 Гарантийные обязательства

Вулканизатор соответствует требованиям конструкторской документации ШР 68.00.000. Гарантийный срок эксплуатации вулканизатора 12 месяцев со дня продажи.

Претензии по качеству и условиям безопасности работы вулканизатора не принимаются, если они возникли в результате следующих причин:

- использование вулканизатора не по назначению;
- эксплуатация неисправного вулканизатора;
- нарушения требований техники безопасности, а также работа с неправильно установленными или неработающими защитными устройствами;
- несоблюдение указаний инструкции по эксплуатации в отношении безопасности, транспортировки, монтажа, ввода в эксплуатацию и эксплуатации вулканизатора;
- сжатый воздух от пневмосети, подаваемый на вулканизатор, содержит масло, влагу;
- самовольное изменение конструкции вулканизатора;
- самостоятельно произведенный ремонт.

При предъявлении рекламации необходимо связаться с поставщиком либо с непосредственным изготовителем.

Все другие вопросы, связанные с гарантийным обслуживанием, решаются в соответствии с действующим российским законодательством.

2. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Обязанности пользователя

К работе допускаются лица, изучившие инструкцию, прошедшие инструктаж по технике безопасности и ознакомленные с особенностями работы и эксплуатации вулканизатора.

Кроме указаний по технике безопасности, описанных в данной инструкции, необходимо соблюдать правила безопасности, действующие на местах.

2.2 Мероприятия по организации и проведению работ

Инструкцию по работе с вулканизатором необходимо хранить на месте его использования.

Работу обслуживающего персонала необходимо контролировать в соответствии с требованиями инструкции по технике безопасности.

Без разрешения изготовителя нельзя производить какие-либо изменения или усовершенствования вулканизатора, которые могут повлиять на безопасность работ!

При обнаружении неисправностей в работе вулканизатора его необходимо сразу отключить от сети и устранить неисправности, приняв соответствующие меры предосторожности.

2.3 Требования безопасности

Вулканизатор необходимо содержать в исправном состоянии и использовать только по назначению.

Вулканизатор должен быть заземлен в соответствии с ПУЭ. Заземление вулканизатора происходит автоматически при подключении штепсельной вилки к сетевой розетке, поэтому при установке вулканизатора необходимо проверить наличие и исправность защитного заземления в сетевой розетке.

Перед началом работы необходимо проверять гибкие нагреватели и питающие шнуры на отсутствие повреждений!

На рабочем месте необходимо иметь огнетушитель и пожарное покрывало.

Предохранять вулканизатор от сырости!

Внимание! Запрещается оставлять вулканизатор без присмотра во время эксплуатации!

3. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

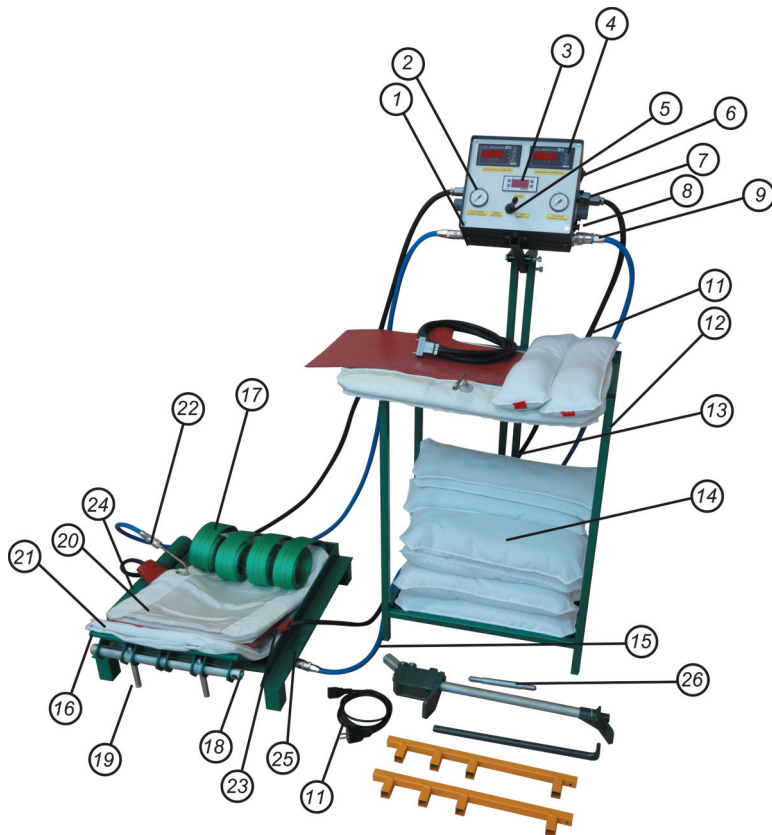


рис. 1

1. Пульт управления
2. Манометр регулятора давления воздуха
3. Таймер электронный
4. Измеритель-регулятор температуры
5. Кран подачи сжатого воздухаб.
6. Сетевой выключатель
7. Разъем гибкого нагревателя
8. Предохранитель
9. Рукоятка регулирования давления
10. Сетевой пневмошланг подачи сжатого воздуха $d_u=9\text{мм}$ (в состав вулканизатора не входит) (не указан)
- 11.Сетевой кабель
- 12.Подставка для пульта управления
- 13.Пневмошланг подачи воздуха во внутреннюю пневмоподушку
14. Вкладыши
- 15.Пневмошланг подачи воздуха в наружную пневмоподушку
16. Клавиша
17. Ремень стяжной
18. Фиксатор стяжных ремней
19. Рукоятка предварительной натяжки ремней
20. Внутренняя пневмоподушка в чехле
21. Наружная пневмоподушка в чехле
22. Быстроразъемное соединение
23. Гибкий нагреватель
24. Ролик
25. Основание
26. Рычаг технологический

4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вулканизатор предназначен для ремонта повреждений на беговой дорожке, плече и боковине шин грузовых автомобилей с посадочным диаметром от 16" до 25", шириной профиля от 225 мм до 520 мм и при использовании комплекта оснастки шин легковых и малотоннажных грузовых автомобилей с шириной профиля от 165 мм до 235 мм.

Регулирование температуры каждого из гибких нагревателей происходит по двум термодатчикам, расположенным в разных зонах нагревателя, независимо друг от друга, при этом достигается равномерный температурный режим по всей площади нагревателя.

Напряжение источника питания	220 В
Максимальная мощность	1400 Вт
Рабочая температура вулканизации	140° С
Давление сжатого воздуха в сети	4...10 bar
Давление во внутренней пневмоподушке	2,2...2,3 bar
Давление в наружной пневмоподушке	1,9...2,0 bar
Таймер	0 - 999 мин
Масса	60 кг
Размеры	850x950x1500 мм

5. МОНТАЖ И ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Внимание! Характеристики местной электросети должны соответствовать требованиям к источнику тока, указанным в п.4. Обязательно наличие заземления.

Эксплуатация вулканизатора разрешается только в электрической сети, имеющей защиту от перегрузки на ток не более 16 А и коротких замыканий. Рекомендуется применение УЗО или дифференциального автомата.

Сжатый воздух от пневмосети должен подаваться на вулканизатор через фильтр – влагоотделитель.

5.1. Произвести наружный осмотр вулканизатора с целью выявления повреждений, которые могли произойти при транспортировке. При обнаружении каких-либо повреждений их необходимо устранить.

5.2. Собрать вулканизатор согласно Рис.1.

5.3. Подсоединить сетевой пневмошланг $d_y=9$ мм (в комплект вулканизатора не входит) к штекеру "Пневмосеть" на пульте управления и к общей пневмосети, при этом рукоятка пневмораспределителя должна находиться в положении "Нейтраль".

5.4. Подключить разъемы гибких нагревателей к соответствующим разъемам на пульте управления.

5.5. Подключить сетевой кабель к разъему на корпусе пульта управления.

5.6. Подключить пневмошланги внутренней и наружной пневмоподушек к соответствующим штекерам на пульте управления

5.7. Состыковать вилку соединительного провода от вулканизатора с сетевой розеткой, имеющей боковые заземляющие контакты.

6. ПОРЯДОК РАБОТ ПРИ РЕМОНТЕ ШИН

Подготовку шин к проведению ремонта необходимо проводить в соответствии с требованиями отдельной "Технологической инструкции по ремонту шин методом горячей вулканизации".

Схема вулканизации

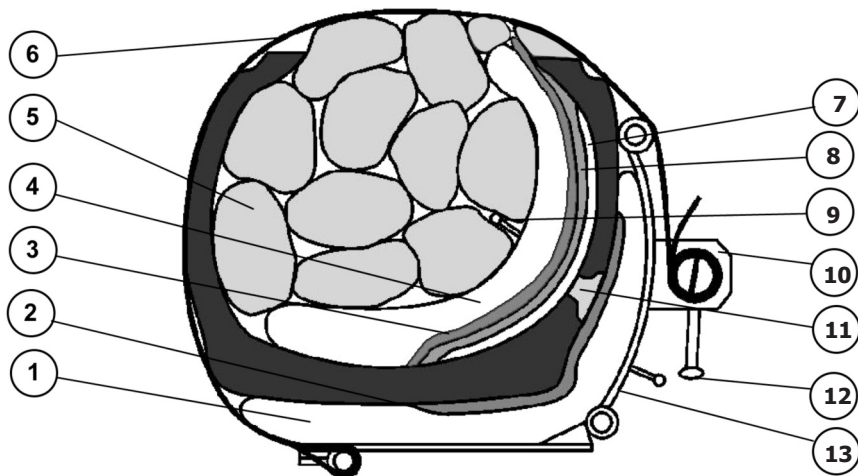


рис. 2

- | | |
|---|--|
| 1. Наружная пневмоподушка | 8. Пластырь для горячей вулканизации |
| 2. Наружный гибкий нагреватель | 9. Быстроразъемное пневмосоединение |
| 3. Внутренний гибкий нагреватель | 10. Фиксатор стяжных ремней |
| 4. Внутренняя пневмоподушка | 11. Рычаг технологический |
| 5. Вкладыш (с сыпучим наполнителем) | 12. Воронка, заполненная сырой резиной |
| 6. Стяжной ремень | 13. Ручка предварительной натяжки ремней |
| 7. Бортные термостойкие вкладыши (с ярлыком). | 14. Быстроразъемное пневмосоединение |

Внимание! Во избежание выхода из строя гибких нагревателей, пневмоподушек, стяжных ремней и вкладышей необходимо обеспечить аккуратное и бережное обращение с данными элементами.

6.1 При ремонте легковых шин установить адаптер (рис. 1 поз. 26) в отверстия на плите основания (рис. 1 поз. 25).

6.2 Установить наружную пневмоподушку (рис. 2 поз. 1) необходимого размера.

6.3 По центру наружной пневмоподушки в зоне ремонта установить наружный гибкий нагреватель (рис. 2 поз. 2).

6.4 При ремонте шин с крупным рисунком протектора необходимо уложить протекторные подушки (дополнительный комплект поставляется отдельно) во впадины протектора по всей площади прилегания гибкого нагревателя к шине, или уложить на наружный нагреватель пластину из конвейерной ленты (400х600 мм) толщиной 4...8 мм.

6.5 Закатить подготовленную для ремонта шину на вулканизатор и, вращая шину на ролике (рис. 1 поз. 24), установить место ремонта по центру клавиши (рис. 1 поз. 16).

6.6 По центру пластыря (рис. 2 поз. 8) установить внутренние гибкий нагреватель (поз. 3) необходимого размера в зависимости от размера пластыря, внутреннюю пневмоподушку (поз. 4) и необходимое количество вкладышей (поз. 5) таким образом, чтобы вкладыши

6. ПОРЯДОК РАБОТ ПРИ РЕМОНТЕ ШИН

выступали над бортами шины на 50...100 мм.

Внимание! Во избежание выхода из строя вентиля внутренней пневмоподушки необходимо обеспечить плотную укладку вкладышей симметрично пневмоподушки, при этом следить, чтобы ниппель и быстроразъемное соединение находились между вкладышами (см. Рис.2).

Внимание! Не допускается нахождение кабеля гибкого нагревателя между гибким нагревателем и пневмоподушкой, или между гибким нагревателем и шиной.

6.7 Завести стяжные ремни в пазы фиксаторов (рис.2, поз. 10) и, перемещая рукоятки (поз. 12) вверх, зафиксировать стяжные ремни (поз. 6), выполнив 1...1,5 оборота фиксаторов, после чего опустить рукоятки вниз. При перемещении рукояток фиксаторы удерживать при помощи съемного рычага, который вставляется в отверстие на фиксаторах. При ремонте легковых шин с установкой на адаптер, использовать три стяжных ремня.

Внимание! Обеспечить равномерное натяжение стяжных ремней.

6.8. Условия необходимые для процесса качественной вулканизации:

- внутренний гибкий нагреватель должен перекрывать пластырь не менее, чем на 40мм по периметру (при использовании широкого пластыря вулканизацию производить за два раза);
- внутренняя и наружная пневмоподушки должны полностью перекрывать гибкие нагреватели;
- внутренняя и наружная пневмоподушки должны располагаться напротив друг друга в направлении, перпендикулярном к оси вращения шины;

Внимание! Во избежание нарушения целостности стяжных ремней, а также расплавления содержимого вкладышей, запрещается их непосредственный контакт с поверхностью гибких нагревателей. Для этого, а также для предотвращения выхода из строя внутреннего гибкого нагревателя, при выступании его за борт шины, необходимо установить бортовые термостойкие вкладыши (рис. 2 поз. 7).

6.9 Подключить пневмошланги подачи сжатого воздуха соответственно к наружной и внутренней пневмоподушкам. Перегибы пневмошланга не допускаются. **Внимание!** Запрещается использование пневмоподушек без специальных защитных чехлов.

6.10 Состыковать вилку сетевого кабеля вулканизатора с розеткой, имеющей боковые заземляющие контакты.

6.11 Включить выключатель "СЕТЬ", при этом загорится встроенный в выключатель индикатор, сигнализирующий о наличии напряжения на вулканизаторе.

На цифровых индикаторах терморегуляторов через 3 сек. высветится температура внутреннего и наружного гибких нагревателей в исходном состоянии, а на индикаторе таймера – через 5-6 секунд установится значение «0».

Светодиоды "I" и "II" на измерителях-регуляторах сигнализируют о выводе на индикацию температуры измеренной одним из датчиков соответствующего гибкого нагревателя. Смена канала, выводимого на индикацию, производится нажатием. ☑

При использовании нагревателей от комплекта остоки для ремонта легковых шин (200х300мм) измерение и регулирование происходит по I каналу соответствующего терморегулятора, II канал при этом показывает температуру окружающей среды.

Светодиоды "K1" и "K2" сигнализируют о включении регулятора в режим нагрева соответствующего канала данного гибкого нагревателя.

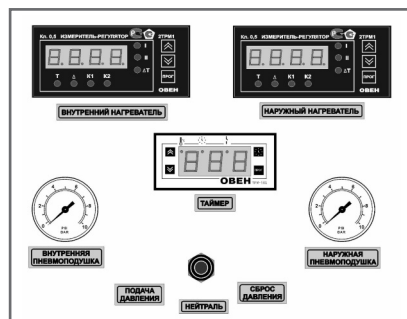


рис. 3

6. ПОРЯДОК РАБОТ ПРИ РЕМОНТЕ ШИН

6.12 Задать на таймере требуемое время вулканизации, руководствуясь таблицей:

№ п/п	Порядок действия	Порядок действия (нажать)	Показание цифрового индикатора таймера-терморегулятора	Показание индикаторов   		
1	Контроль заданного значения температуры		1 4 0 (мигает последняя цифра)			
2	При необходимости установить требуемое значение температуры (140° С)	 или 	1 4 0 (мигает последняя цифра)			
3	Выход в режим таймера		0			
			заданное значение времени вулканизации			
4	Включение таймера (если не требуется изменение времени вулканизации)		текущее значение времени, оставшегося до окончания вулканизации			
5	Выход в режим программирования для изменения времени		предыдущее значение времени вулканизации (мигает последняя цифра)			
6	Изменение времени вулканизации	 или 	установленное время (мигает последняя цифра)			
7	Выход в режим работы таймера		заданное значение времени вулканизации			
8	Включение таймера		текущее значение времени, оставшегося до окончания вулканизации			



- светится непрерывно



- мигает 1 раз в секунду



- не светится

6.13 Установить рукоятку пневмораспределителя в положении “подача давления” на пульте управления. Проверить давление во внутренней и наружной пневмоподушках по манометрам установить согласно пункта 4 (стр. 6). Убедиться, что пневмоподушки находятся под давлением и отсутствует утечка воздуха.

6.14 Включить таймер.

Во время вулканизации на цифровых индикаторах каждого измерителя-регулятора высвечивается температура одного из каналов соответствующего гибкого нагревателя, при этом допускается разница в показаниях до 20° С.

При достижении температуры на одном из каналов терморегулятора внутреннего или наружного гибкого нагревателя значения 141° С происходит отключение соответствующего канала гибкого нагревателя (гаснет светодиод К1 или К2), при этом, после незначительного (несколько градусов) роста, температура снижается, и при достижении 139° С данный гибкий нагреватель включается (горят К1 и К2). Такая циклическая работа терморегуляторов и установленное давление в пневмоподушках являются признаком правильной работы вулканизатора.

6.15 По истечении выдержки времени таймер отключает гибкие нагреватели, на цифровом индикаторе таймера высвечивается END, и включается звуковой сигнал. Измерение фактической температуры гибких нагревателей и индикация выбранного канала при этом продолжают. Отключение звукового сигнала завершения работы таймера возможно кратковременным нажатием кнопку .

6. ПОРЯДОК РАБОТ ПРИ РЕМОНТЕ ШИН

6.16 Обеспечить остывание шины до понижения температуры внутреннего гибкого нагревателя 90°...100° С.

6.17 Сбросить давление в пневмоподушках. Перевести рукоятку пневмораспределителя в положение "Сброс давления"

6.18 Расфиксировать стяжные ремни.

6.19 Отсоединить пневмошланги подачи воздуха от пневмоподушек.

6.20 Вынуть из шины мешки-вкладыши, пневмоподушку и гибкий нагреватель.

6.21 Выкатить шину из вулканизатора.

6.22 Для того чтобы произвести сброс таймера  перед повторным включением, необходимо нажать и удерживать более 6 секунд кнопку . После этого на индикаторе появится предыдущее заданное значение времени вулканизации и таймер готов к повторному включению.

6.23 По окончании работы выключить питание вулканизатора.

7. НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При неисправностях в работе вулканизатора его необходимо немедленно отключить от сети.

Определение причины неисправности и замена частей могут производиться только квалифицированным персоналом! Для ремонта можно использовать только специальные запасные части.

Неисправности, не указанные в таблице, устраняются только специалистами предприятия-изготовителя.

Неисправность	Причина	Устранение
Не горит индикатор выключателя	-Отсутствует напряжение в электрической сети; -Неисправен кабель питания	-Проверить наличие питающего напряжения; -Заменить кабель питания
Не нагревается гибкий нагреватель при горящих индикаторах "K1" и "K2" и работающем таймере	Неисправен соответствующий гибкий нагреватель или предохранители	Заменить неисправный элемент
Индикация температуры окружающего воздуха при работающем гибком нагревателе (кроме канала II при работе нагревателя ШР 70.300 200х300 мм)	Короткое замыкание в цепи датчика температуры соответствующего гибкого нагревателя	Заменить неисправный гибкий нагреватель
Индикация [— — —] вместо фактического значения температуры и мигание индикатора "I" или "II"	Обрыв цепи датчика температуры в соответствующем гибком нагревателе	- Проверить надежность стыковки разъема; -Заменить гибкий нагреватель
Перегорание предохранителя	Неисправен гибкий нагреватель	Заменить гибкий нагреватель
Не устанавливается или отсутствует давление в пневмоподушках	-Отсутствует давление в системе сжатого воздуха; -Неисправны пневмошланги с быстроразъемными соединениями; -Негерметична пневмоподушка	-Проверить наличие давления в системе сжатого воздуха; -Отремонтировать или заменить пневмошланги; -Заменить пневмоподушку
Нарушение целостности ткани и швов чехла пневмоподушки	Выработка ресурса или механическое повреждение	Заменить чехол

8. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Основной комплект

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт
1	Основание в сборе с клавишей и стяжными ремнями	1
2	Стол-подставка для пульта управления	1
3	Пульт управления с сетевым кабелем	1
4	Пневмошланг в сборе с быстроразъемным штекером	2
5	Пневмоподушка в чехле (400х600 мм) арт. 02017	2
6	Гибкий нагревательный элемент (300х500 мм) арт. 11017	2
7	Гибкий нагревательный элемент (400х600 мм) арт. 11018	1
8	Вкладыш с наполнителем (190х500 мм)	8
9	Вкладыш с наполнителем (135х500 мм)	4
10	Вкладыш бортовой с наполнителем (135х500 мм с ярлыком)	2
11	Распорка универсальная	2
12	Борторасширитель универсальный арт. 06004	1
13	Рычаг съемный	1
14	Инструкция по эксплуатации (паспорт)	1
15	Технологическая инструкция	1

Комплект ЗИП

(поставляется вместе с основным комплектом)

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.
1	Пневмоподушка в чехле (400х600 мм)	1
2	Предохранитель 6,3 А	2

9. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВУЛКАНИЗАТОРА

Комплект оснастки для ремонта шин легковых автомобилей (арт. 01114)

(поставляется отдельно по желанию заказчика за дополнительную плату)



Назначение

Комплект оснастки используется в составе вулканизатора "Комплекс-2" и предназначен для ремонта шин легковых и малотоннажных грузовых автомобилей с шириной профиля от 165 мм до 235 мм.



Комплект поставки

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.
1	Адаптер	1
2	Гибкий нагревательный элемент (200х300 мм, кабель 2 м) арт. 11016/1	2
3	Пневмоподушка в чехле (250х400 мм) арт. 02016	2
4	Вкладыш с наполнителем (110х320 мм)	5
5	Технологический вкладыш арт. 11000	1
6	Инструкция по эксплуатации (паспорт)	1

9. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВУЛКАНИЗАТОРА

Комплект оснастки для ремонта грузовых шин с крупным протектором
(арт. 01113) (поставляется отдельно по желанию заказчика за дополнительную плату)

Назначение

Комплект оснастки используется в составе вулканизатора «Комплекс-2» (арт. 01 014) для ремонта грузовых шин. В его состав входят протекторные подушки для заполнения впадин протектора, чтобы избежать перегиба нагревательного элемента в случае, если шина имеет внедорожный тип протектора с большой глубиной впадин и большим расстоянием между грунтозацепами. Состоит из протекторных подушек, обладающих высокой теплопроводностью, и накладки для удержания подушек и нагревательного элемента от смещения при установке шины на вулканизатор.



Комплект поставки

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.
1	Накидка со стяжными ремнями	1
2	Вкладыш протекторный конусный (120x500 мм)	4
3	Вкладыш протекторный (90x140 мм)	16
4	Инструкция по эксплуатации (паспорт)	1

9. ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВУЛКАНИЗАТОРА

**Комплект оснастки для ремонта повреждений сельскохозяйственных шин
(арт. 01112)** (поставляется отдельно по желанию заказчика за дополнительную плату)

Назначение

Комплект оснастки используется в составе вулканизатора «Комплекс-2» и применяется при ремонте повреждений шин с шириной профиля от 400 до 800 мм и высотой от 350 до 600 мм. Также в комплект входят дополнительные вкладыши для заполнения пространства внутри шины при монтаже вулканизатора.



Комплект поставки

№ п/п	Наименование	Кол-во, шт.
1	Основание в сборе с роликами	1
2	Каретка в сборе с клавишей и корсетом	1
3	Рама в сборе со стяжным ремнем	1
4	Подушка протекторная (90x140 мм)	16
5	Подушка протекторная (120x520 мм)	4
6	Пневмоподушка в чехле со смещенным вентилем (400x600 мм) арт. 02017/1	1
7	Вкладыши (260x550 мм)	15
8	Накидка со стяжными ремнями	1
9	Фиксатор с болтом	1
10	Рычаг	1
11	Анкерные болты (M12x120 мм)	4

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ



10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Вулканизатор «КОМПЛЕКС-2», зав. № _____.

Изготовлен: ООО «Термопресс», 456208, Россия, г.Златоуст Челябинской области, ул. 50-лет Октября, 7. Тел./факс: (3513) 66-15-36, 66-15-53, 66-15-75.

Вулканизатор соответствует требованиям чертежей ШР 68.000 и ГОСТ 12.1.019-79, ГОСТ 12.2.007.0-75 и ТУ 4577-001-34561617-2011.

Дата выпуска _____

Укомплектован: пультом № _____
гибкими нагревателями №№ _____
пневмоподушками №№ _____

М.П. _____

Подпись: _____



11. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

*Срок гарантии - 12 месяцев с даты продажи,
но не более 18 месяцев с даты выпуска*

Вулканизатор «КОМПЛЕКС-2», зав. № _____. Дата выпуска _____.

Соответствует требованиям чертежей ШР 68.00.000 и ГОСТ 12.1.019-79, ГОСТ 12.2.007.0-75 и ТУ 4577-001-34561617-2011.

Укомплектован: пультом № _____
гибкими нагревателями №№ _____
пневмоподушками №№ _____

Продан _____

дата

Продан _____

дата

продавец

продавец

Подпись: _____ М.П.

Подпись: _____ М.П.

Условия гарантии

Гарантия охватывает любые заводские дефекты в течении 12 месяцев со дня продажи вулканизатора и включает в себя бесплатную замену неисправных деталей и работу по устранению заводского дефекта.

1. Гарантийный ремонт производится в ООО «Термопресс» при предъявлении гарантийного талона с отметкой о продаже, в противном случае гарантийный срок исчисляется с даты выпуска.

2. Условия гарантии не предусматривают периодического технического обслуживания вулканизатора.

3. В течение гарантийного срока в случае обнаружения неимправности по вине изготовителя и, при условии соблюдения правил безопасности, эксплуатации и хранения, потребитель имеет право предъявить требования, предусмотренные действующим законодательством РФ.

Краткое описание неисправности: _____

ООО «Термопресс»

Россия, 456208, г. Златоуст Челябинской обл., ул. 50 -летия Октября, 7
Тел./факс: (3513) 66-15-36, 66-15-53, 66-15-75, e-mail: termopress@mail.ru
www.termopress.ru

Послегарантийный ремонт рекомендуется производить в ООО «Термопресс»

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ TC RU C-RU.A301.B.04206

Серия RU № 0468142

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общество с ограниченной ответственностью «АЛЬЯНС ЮГО-ЗАПАД». Место нахождения: 117461, Российская Федерация, город Москва, улица Каховка, дом 30, помещение I, комната 13. Фактический адрес: 119049, Российская Федерация, город Москва, 1-й Добрынский переулок, дом 157, помещение 27. Телефон: +7 (495) 268-13-26, факс: +7 (495) 268-13-26, адрес электронной почты: info@alliance-sw.ru. Аттестат аккредитации регистрационный № RA.RU.11A301, выдан Федеральной службой по аккредитации. Дата регистрации аттестата аккредитации: 27.10.2015 года

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Термопресс».

Основной государственный регистрационный номер: 1027400578402.

Место нахождения: 456208, Российская Федерация, Челябинская область, город Златоуст, улица 50-летия Октября, дом 7
Фактический адрес: 456208, Российская Федерация, Челябинская область, город Златоуст, улица 50-летия Октября, дом 7
Телефон: 73513661536, факс: 73513661553, адрес электронной почты: termopress@mail.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Термопресс».

Место нахождения: 456208, Российская Федерация, Челябинская область, город Златоуст, улица 50-летия Октября, дом 7
Фактический адрес: 456208, Российская Федерация, Челябинская область, город Златоуст, улица 50-летия Октября, дом 7

ПРОДУКЦИЯ Вулканизаторы для ремонта шин, камер и конвейерных лент, модели (смотри приложение - бланк № 0309030).
Продукция изготовлена в соответствии с ТУ 4577-001-34561617-16.
Серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ТС 8419 89 989 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"; Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"; Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ протоколов испытаний №№ 16/12/11086, 16/12/11087, 16/12/11088 от 01.12.2016 года, выданных испытательной лабораторией «СМ-ТЕСТ» НО «Фонд Поддержки Потребителей» аттестат аккредитации регистрационный номер РОСС RU.0001.21MP23 от 02.08.2016 года, срок действия - бессрочно; акта анализа состояния производства от 13.12.2016 года органа по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «Альянс Юго-Запад».

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Срок службы 5 лет согласно технической документации. Срок и условия хранения указаны в эксплуатационной документации, приложенной к изделию.



20.12.2016

ПО

19.12.2021

ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное
лицо) органа по сертификации

Эксперт (эксперт-аудитор)
(эксперты (эксперты-аудиторы))

А.А. Звягин

К.Б. Киреенко / А.В. Генералова



**Производитель оборудования, инструмента
и материалов для профессионального ремонта
шин любых размеров**

**ООО «Термопресс»
Россия, 456208, г. Златоуст Челябинской обл.,
ул. 50 -летия Октября, 7
Тел./факс: (3513) 66-15-36, 66-15-53, 66-15-75
e-mail: termopress@mail.ru
www.termopress.ru**