

# RECAPADOS

MÁS VIDA  
PARA TUS NEUMÁTICOS

**BRIDGESTONE**®



## EL PROCESO DE RECAPADO

El recapado de neumáticos, también llamado vulcanizado o recauchutaje, es un proceso que involucra varias etapas. Todos los neumáticos recibidos deben limpiarse, y secarse, con el objetivo de eliminar toda la humedad retenida.

- > Máxima resistencia al desgaste  
La mejor banda que se fabrica en el mercado.
- > Máxima vida y mayor número de reconstrucciones por carcasa, sin dañar por exceso de calor o deformarlas como los reencauches de la competencia.
- > Igual performance que los neumáticos nuevos garantizada por la precisión en el proceso de raspaje.
- > Aumento a la resistencia a las perforaciones, gracias al compuesto de la banda.
- > Menor tiempo perdido, gracias al menor número de desmontajes y reducción de paradas en ruta.



### 1 INSPECCIÓN INICIAL

La inspección inicial evalúa la seguridad de la carcasa. Los ojos y las manos de un especialista en neumático son instrumentos imprescindibles para evaluar la fiabilidad y seguridad futuras de la carcasa y para calificarla para la aplicación más apropiada.



### 2 RASPADO

El raspado restablece las dimensiones y el perfecto equilibrio del neumático. El raspado elimina la banda de rodamiento desgastada, texturiza la superficie y corrige cualquier discrepancia de la circunferencia del neumático.



### 3 EXCAVACIÓN

En la etapa de escareado o excavación se inspecciona en forma minuciosa, el sector raspado, de la banda de rodamiento, y laterales de la carcasa, removiendo todas las imperfecciones.



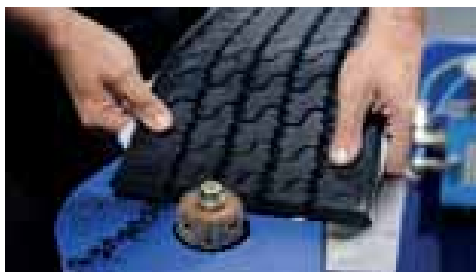
### 4 RELLENADO

Con el relleno se nivela la superficie de la banda de rodamiento, utilizando una mini-extrusora que aplicará caucho acelerado.



### 5 PREPARACIÓN DE BANDA

Se aplican alrededor de la carcasa la goma de unión y una nueva banda de rodamiento de forma precisa y consistente.



### 6 EMBANDADO

Se aplica al neumático una banda de rodamiento con las proporciones, y el diseño, que mejor desempeño le brinde al neumático reconstruido.



### 7 VULCANIZADO


La vulcanización une indisolublemente la banda de rodamiento a la carcasa. El recauchutado Bandag se vulcaniza a continuación en un envoltorio flexible a temperatura y presión moderadas.



### 8 INSPECCIÓN FINAL

La inspección final comprueba la seguridad y el aspecto perfecto. Para dar cima a este proceso, el neumático recién recauchutado es sometido a una inspección final visual y manual para comprobar tanto su seguridad como su aspecto semejante al nuevo.

*Bandag esta siempre actualizado en el desarrollo de nuevas tecnología de proceso de recapado, innovando con equipos modernos y de alta tecnología, adecuada a las necesidades del mercado.*

VENTAJAS COMPARATIVAS		OTRA MARCAS
TEMPERATURA DE VULCANIZACION	menor a 100°	hasta 150° Provoca fatiga de la carcasa
UTILIZACION DE MOLDES RIGIDOS	NO	SI Deformación de la carcasa y reducción de vida útil del neumático reconstruido
PRESION DE INFLADO EN VULCANIZACION	normal	hasta 200% más de lo normal Desadherencia y tensión sobre la carcasa



Belgrano 590 / Chajarí / Entre Ríos  
**(03456) 420128**  
 info@latuercaneumaticos.com.ar



[www.latuercaneumaticos.com.ar](http://www.latuercaneumaticos.com.ar)