¿QUÉ ES EL TYRFIL?

TyrFil™ es el producto líder a nivel mundial para hacer los neumáticos a prueba de pinchazos de Carlisle TyrFil.

El llenado de neumáticos con TyrFil los hace 100% a prueba de pinchazos, además amortiguan mejor los golpes que reciben tanto los equipos como los operadores.

¿CÓMO FUNCIONA EL PROCESO DE LLENADO?

Un técnico certificado TyrFil convierte los neumáticos a prueba de pinchazos mediante un proceso simple de varios pasos.

TyrFil se inyecta en un neumático limpio y seco a través del vástago de la válvula y después se deja curar durante 24 a 48 horas.

Aquí presentamos un desglose más detallado del proceso de llenado de un neumático con Tyrfil:

EQUIPE SU FLOTA CON NEUMÁTICOS VIRTUALMENTE INDESTRUCTIBLES QUE SE CONDUCEN DE UNA FORMA MÁS SUAVE Y SON MÁS DURADEROS.

- ✓ **No más neumáticos pinchados, garantizado**
- ✓ **No más tiempo perdido por pinchazos y explosiones**
- ✓ **Se reducen los costos de cambio y reparación de los neumáticos**
- ✓ **Se reduce la fatiga del operador y daños al equipamiento por un impacto sólido**
- ✓ **Permite una deflexión y una pisada consistente de los neumáticos**

IT'S WHAT'S INSIDE THAT COUNTS

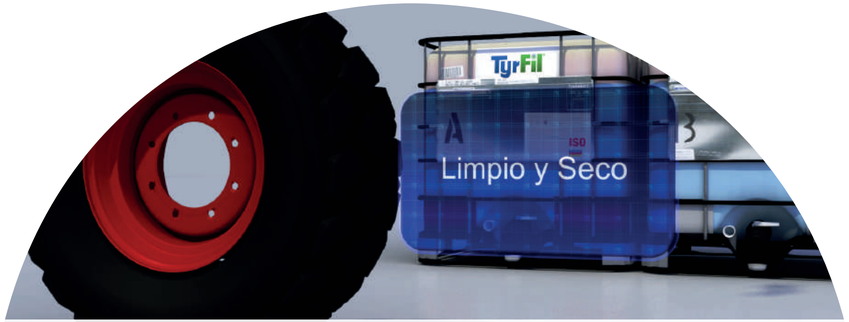
www.CarlisleTyrFil.com

© 2020 Carlisle TyrFil. TyrFil™ es una marca registrada. Todos los Derechos Reservados.

EL PROCESO ANTI PINCHAZOS

TyrFil™

A CARLISLE BRAND



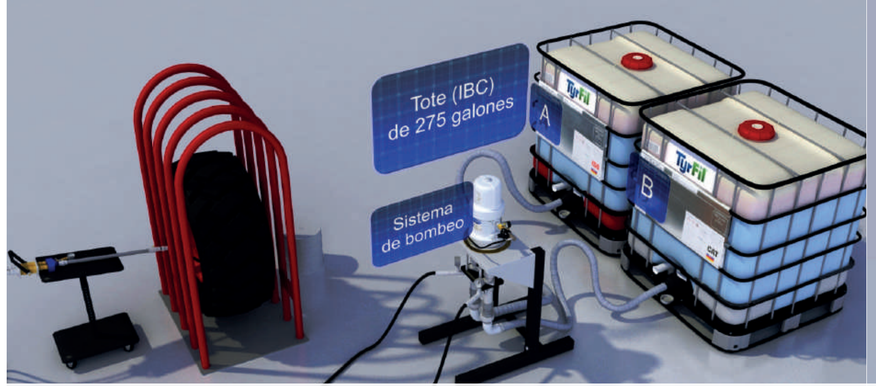
1 PREPARACIÓN

Antes del llenado, los neumáticos deben estar limpios y secos.

Todos los contaminantes y los materiales externos deben quitarse, tales como solventes, calcio, cloro, sellantes, agua y suciedad.

2 COLOCACIÓN

Para iniciar el proceso de llenado, el neumático debe colocarse en una jaula de seguridad.

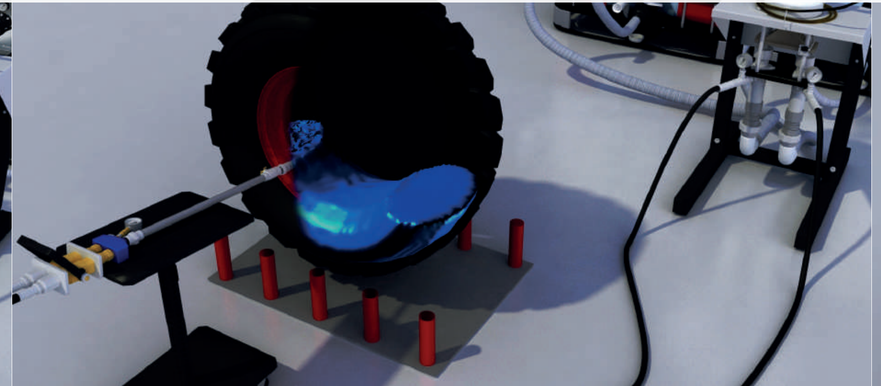


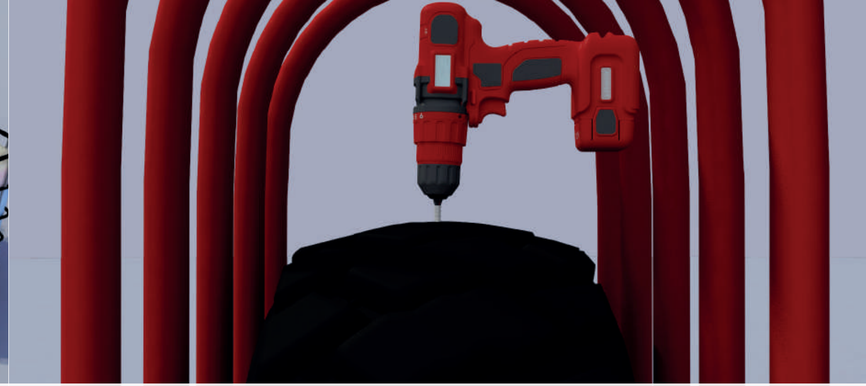
3 LLENADO

TyrFil es un líquido de poliuretano de dos componentes.

El sistema de bombeo entrega una parte de cada componente a través de líneas separadas hasta la unidad de mezclado. Después el Tyrfil es inyectado dentro del neumático a través del vástago de válvula.

Después de que el material TyrFil llega al neumático, este se reparte uniformemente en el interior hasta que esté completamente lleno.





4 VENTILACIÓN

Una vez que se haya alcanzado la presión de ventilación recomendada, se taladra un orificio en la parte superior del neumático. Se introduce un dispositivo de purga para eliminar el aire restante.

Una vez que el neumático esté lleno, se quita el dispositivo de purga de aire y el orificio se tapa con un clavo o un tornillo metálico.

5 CURADO

Después, el neumático se presuriza con TyrFil a la presión recomendada por el fabricante y se introduce el núcleo de la válvula o se sella el vástago de la válvula.

Se retira el neumático de la jaula de seguridad y se acuesta horizontalmente durante 24 a 48 horas para curar el poliuretano. ¡El neumático a prueba de pinchazos ahora está listo para ser utilizado!