



## Eingangskontrolle



- Jede Karkasse wird vorab einer genauen Sichtprüfung unterzogen
- Marke, Alter und Beschädigungen werden nach unseren strengen Auswahlkriterien geprüft

## Shearografie



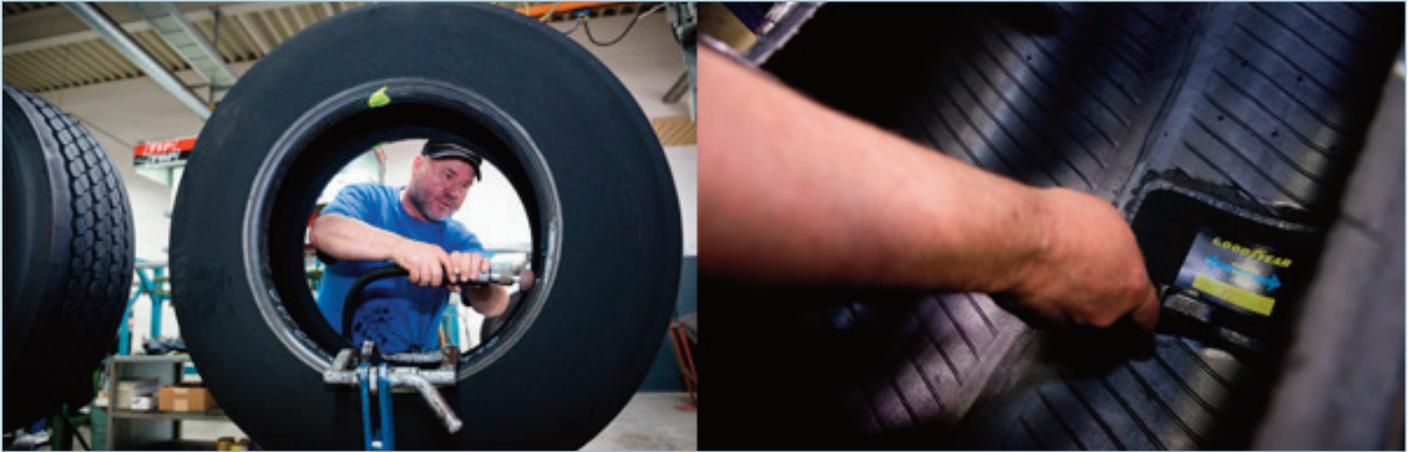
- Optisches, zerstörungsfreies Prüfverfahren zur Feststellung von äußerlich nicht erkennbaren Defekten
- Erkennt Fehler wie Grtelkantenlsungen, Lösungen zwischen den Karkassenlagen, Luftschlsse oder Feuchtigkeit

## Rauhen



- Das alte Profil wird durch moderne computergesteuerte Rauhaschinen abgerauht

## Karkassenreparatur



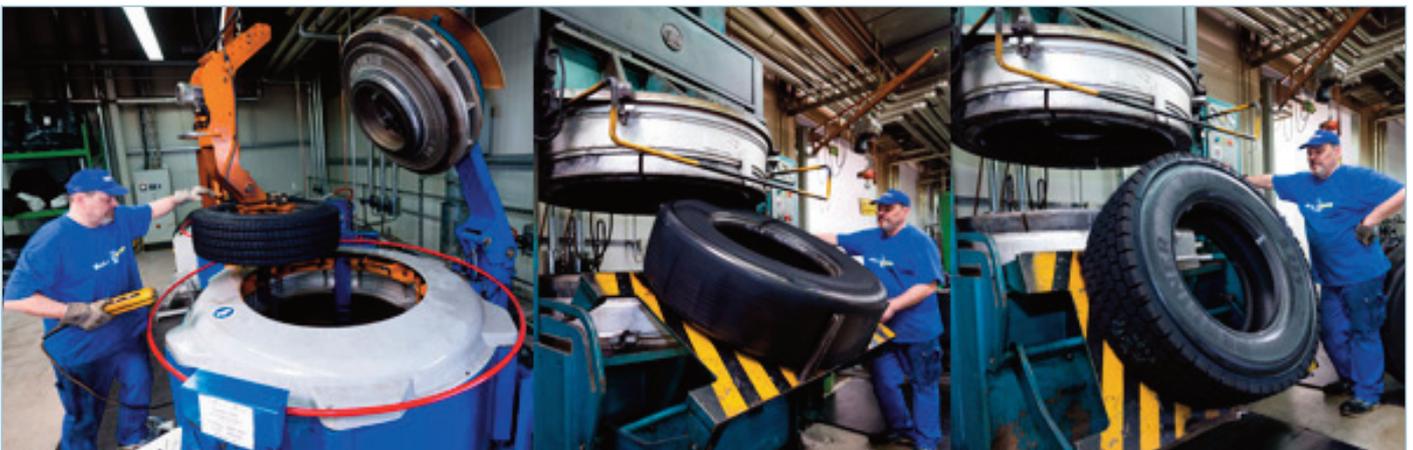
- Reparatur von Gummi und Unterbauverletzungen, z.B. Einbau von Nagellochpflastern, Durchschlagsreparaturen, Ausschleifungen von Rost im Stahlcordbereich, Wulstreparaturen
- Sorgfältige Schadensausarbeitung und Schadensbegutachtung
- Ausschließliche Verwendung von Markenprodukten

## Belegen



- Unvulkanisierte Gummimischung wird mit einem computergesteuerten Extruder von Wulst zu Wulst auf die Karkasse gebracht

## Vulkanisation



- Die belegte Karkasse wird in einer Heizform mit dem gewünschtem Laufflächenprofil bei ca. 165°C vulkanisiert
- Der Reifen erhält somit sein Profil

## Endkontrolle



- Zum Schluss wird der Reifen nochmals einer umfassenden und gründlichen Kontrolle unterzogen