

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 Gürtelkantenlösungen, Lösungen zwischen den Karkassenlagen, Lufteinschlüsse 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 Bindegummimischung wird computergesteuert auf die Lauffläche aufgetragen
- Computergesteuerte Belegung direkt nach Aufbringung des Bindegummis mit einem vorvulkanisierten Laufstreifen

Einhüllen



- Der Reifen wird in eine Gummihülle gepackt und unter Vakuum gebracht

Vulkanisation



- Verbindung zwischen Karkasse, Bindegummi und Laufstreifen wird im Autoklaven (Heizkessel) hergestellt
 - Vulkanisation dauert ca. 4 Stunden bei einer Temperatur von ca. 110°C
-

Endkontrolle



- Unvulkanisierte Bindegummimischung wird computergesteuert auf die Lauffläche aufgetragen
- Computergesteuerte Belegung direkt nach Aufbringung des Bindegummis mit einem vorvulkanisierten Laufstreifen