

QU'EST-CE QUE LE TYRFIL ?

TyrFil® est le produit leader mondial anti-crevaison de Accella Tyre Fill Systems.

Le remplissage d'un pneu avec du TyrFil le rend 100 % résistant à la crevaison ; il absorbe également plus de chocs pour l'équipement et l'opérateur.

COMMENT FONCTIONNE LE PROCESSUS DE REMPLISSAGE ?

Un technicien certifié TyrFil traite le pneu contre les crevaisons grâce à un processus simple en plusieurs étapes.

TyrFil est injecté dans un pneu propre et sec par un système de tige de valve, puis vulcanisé pendant 24 à 48 heures.

Voici une explication détaillée du processus anti-crevaison TyrFil :

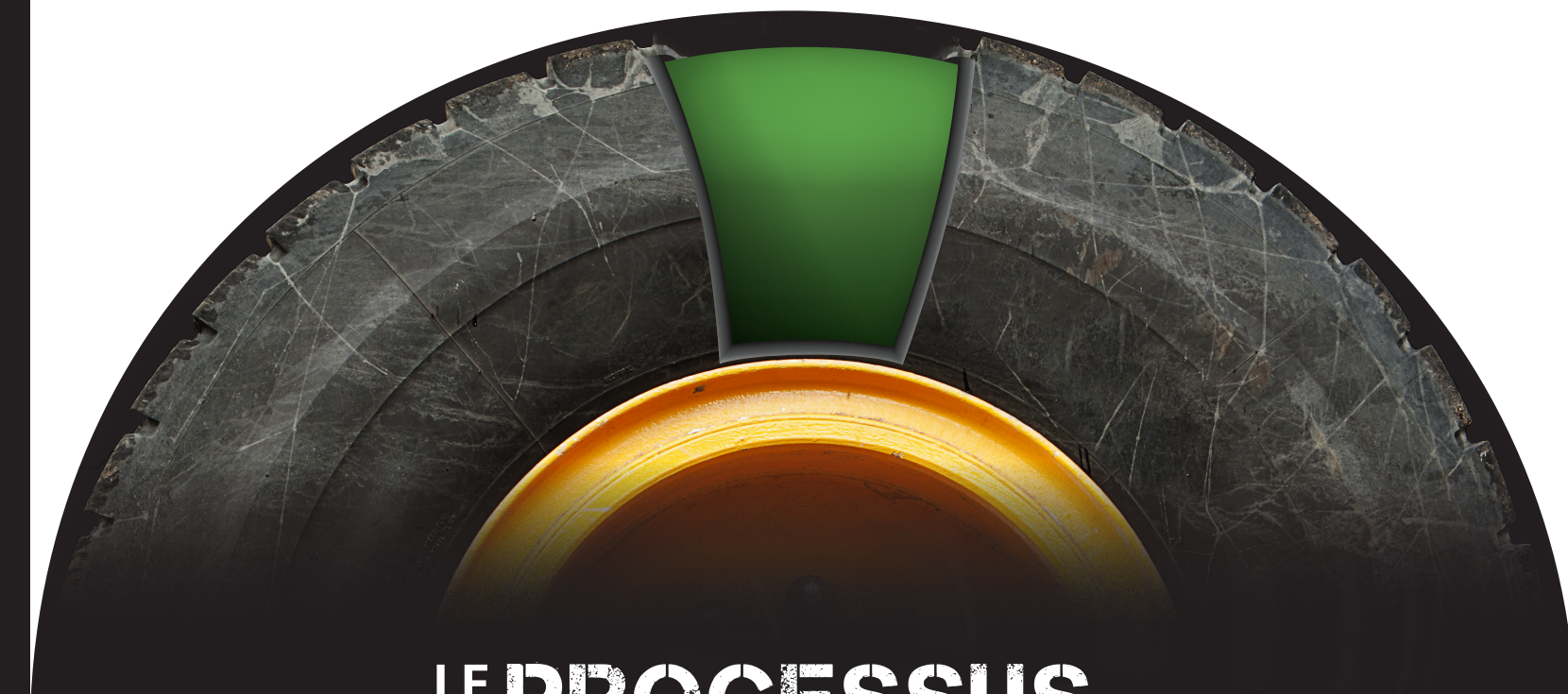
ÉQUIPEZ VOTRE PARC AUTOMOBILE AVEC DES PNEUS VIRTUELLEMENT INDESTRUCTIBLES QUI OFFRENT UNE CONDUITE PLUS SOUPLE ET DURENT PLUS LONGTEMPS.

- ✓ Plus de pneus crevés, garanti
- ✓ Plus d'arrêts dus aux crevaisons et explosions
- ✓ Coûts de réparation et de remplacement des pneus réduits
- ✓ Réduction de la fatigue du chauffeur et des dommages des équipements en raison du Solid Shock
- ✓ Garantit une déflexion et une trace uniforme

**IT'S WHAT'S INSIDE
THAT COUNTS**

ACCELLA TYRE FILL SYSTEMS

www.accellatyrefill.com



**LE PROCESSUS
ANTI-CREVAISON
TyrFil®**





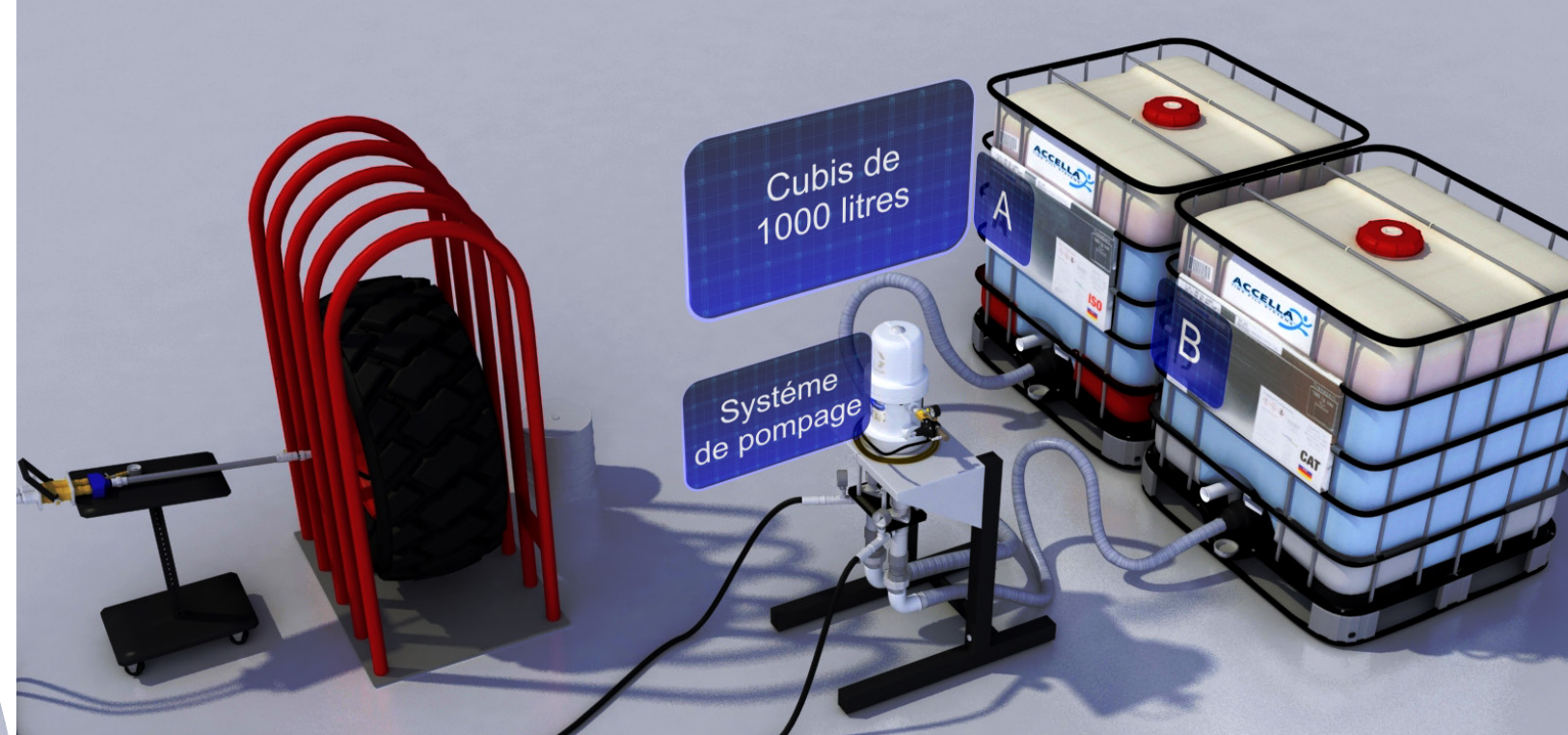
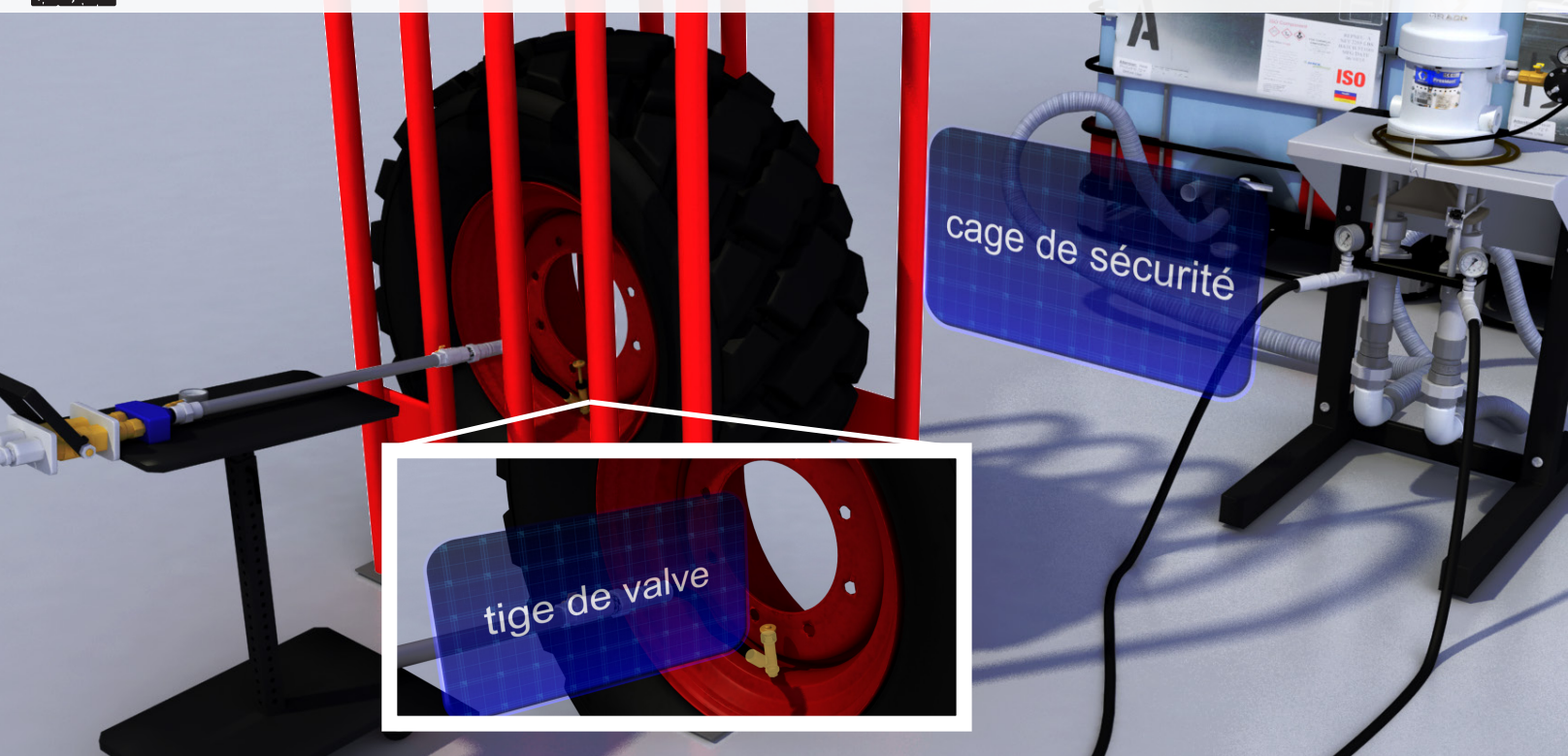
1 PRÉPARATION

Avant le remplissage, les pneus doivent être nettoyés et séchés.

Tous les contaminants et corps étrangers comme les solvants, le chlorure de calcium, les enduits, l'eau et les poussières doivent être retirés.

2 POSITIONNEMENT

Pour démarrer le processus de remplissage, le pneu doit être placé dans une cage de sécurité.

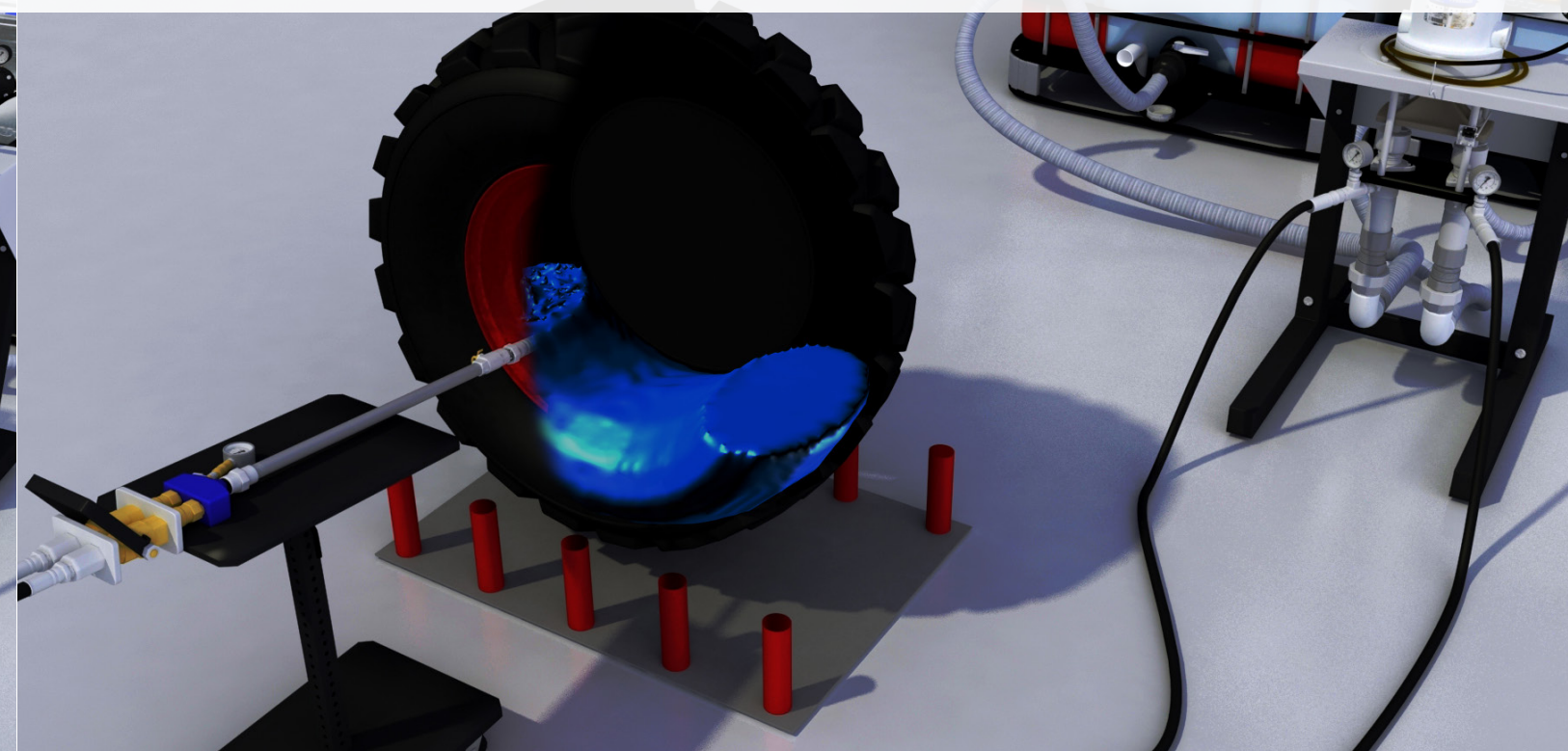


3 REMPLISSAGE

TyrFil est un liquide à base de polyuréthane à deux composants.

Un ratio de un pour un de composants est alimenté de la pompe par des arrivées séparées à l'unité de mélange. Le TyrFil est ensuite injecté dans le pneu par la valve.

Une fois que le matériau TyrFil est injecté dans le pneu, il se répartit de manière homogène jusqu'à ce que l'intérieur du pneu soit complètement rempli, le protégeant ainsi des crevaisons.



4 VENTILATION

Une fois que le pneu atteint la pression de ventilation recommandée, un trou est percé à une position à 12 heures. Une aiguille de ventilation est ensuite insérée pour purger l'air résiduel du pneu.

Une fois que le pneu est plein, l'aiguille de ventilation est enlevée, et le trou est bouché avec un clou ou une vis métallique.

5 VULCANISATION

Le pneu est ensuite pressurisé avec du TyrFil selon la pression recommandée par le fabricant et le cœur de la valve est inséré ou la tige de la valve est scellée.

Le pneu est ensuite enlevé de la cage et posé à plat pendant 24 à 48 heures pour la vulcanisation. Le pneu traité contre la crevaison est à présent prêt à être utilisé !

