

Dimensões: 100mm x 110mm



**ORBITIRA PARA ESCAREAÇÕES MULTIUSO - ORBITIRA FOR MUTIPURPOSE REAMING  
ORBITIRA PARA ESCAREACIÓN MULTIUSO - ORBITIRA PER ESCORIAZIONI MULTIUSO  
ORBITIRA POUR DEBRIDAGE MULTIPLE - ORBITIRA FÜR MEHRZWECK-ABRIEB**

**Aplicação:** Destina-se ao preenchimento das escareações na região da banda de rodagem e nas laterais de pneus no processo de reforma, pelo método de autoclave e prensa, aplicado através de extrusoras.

**Application:** It is intended to fill the reaming in the region of the precured tread and on the sides of the tires in the retreading process by the autoclave and press method, applied by extruders.

**Aplicación:** Se destina al llenado de las escareaciones en la región de la banda de rodaje y en los laterales de neumáticos en el proceso de reforma, por el método de autoclave y prensa, aplicado a través de extrusoras.

**Applicazione:** Per la riparazione delle escoriazioni del battistrada e del fianco dei pneumatici nel processo di ricostruzione con il metodo autoclave, a pressa o con estrusora.

**Application:** Elle est destinée au remplissage des stries dans la zone de la bande de roulement et sur les parties latérales des pneus durant le processus de rénovation, suivant la méthode d'autoclave et de presse, appliquée à travers d'extrudeuses.

**Anwendung:** Orbitira dient dazu, den Abrieb auf den vorvulkanisierten Profil und den Seite der Reifen im Runderneuerungsprozess mit dem Autoklav und der Druckmethode, die von den Extrudern angewendet wird, zu füllen.

**Instrução de uso:** 1 - Retire a embalagem que envolve o produto; 2 - Tome cuidado durante o manuseio para evitar a contaminação do produto; 3 - Acione a extrusora, mantendo a temperatura do produto em 80°C/176°F (±5°C/±41°F); 4 - Alimente a extrusora com uma tira do produto; 5 - Realize o preenchimento das escareações; 6 - Se ocorrer interrupção superior a 15 minutos, retire o produto que estiver na extrusora para evitar a pré-vulcanização.

**Instruction for use:** 1 - Take the wrapping off the product; 2 - Be careful when handling to prevent product contamination; 3 - Activate the extruder, keeping the temperature of the product at 80°C/176°F (±5°C/±41°F); 4 - Feed the extruder with one strip of the product; 5 - Fill the reaming; 6 - If there is an interruption for more than 15 minutes, remove the product from the extruder to avoid pre-vulcanization.

**Instrucción de uso:** 1 - Retire el envase que envuelve el producto; 2 - Tome cuidado durante el manejo para evitar la contaminación del producto; 3 - Accione la extrusora, manteniendo la temperatura del producto en 80°C/176°F ( $\pm 5^\circ\text{C}/\pm 41^\circ\text{F}$ ); 4 - Alimente la extrusora con una tira del producto; 5 - Realice el llenado de las escareaciones; 6 - Si ocurre la interrupción superior a 15 minutos, retire el producto que esté en la extrusora para evitar la prevulcanización.

**Istruzioni d'uso:** 1 - Estrarre il prodotto dalla confezione; 2 - Maneggiarlo con cura per evitare di sporcare il prodotto; 3 - Azionare l'estrusore mantenendo la temperatura del prodotto a 80°C/176°F ( $\pm 5^\circ\text{C}/\pm 41^\circ\text{F}$ ); 4 - Alimentare l'estrusore con una striscia del prodotto; 5 - Riempire le escoriazioni; 6 - Se si produce un'interruzione superiore a 15 minuti ritirare il prodotto dall'estrusore per evitare la prevulcanizzazione.

**Instructions d'utilisation:** 1 - Retirez l'emballage qui entoure le produit; 2 - Manipulez avec soin pour éviter la contamination du produit; 3 - Faites marcher l'extrudeuse, en maintenant la température du produit à 80°C/176°F ( $\pm 5^\circ\text{C}/\pm 41^\circ\text{F}$ ); 4 - Alimentez l'extrudeuse avec une bande de produit; 5 - Réalisez le remplissage des stries; 6 - En cas d'interruption supérieure à 15 minutes, retirez le produit restant dans l'extrudeuse en vue d'éviter la pré-vulcanisation.

**Gebrauchsanweisung:** 1 - Packen Sie das Produkt aus; 2 - Vorsichtig vorgehen, um Produktverschmutzung zu vermeiden; 3 - Den Extruder aktivieren, dabei die Produkttemperatur bei 80°C/176°F ( $\pm 5^\circ\text{C}/\pm 41^\circ\text{F}$ ) halten; 4 - Den Extruder mit einem Streifen des Produkts beschießen; 5 - Den Abrieb füllen; 6 - Wenn es zu einer Unterbrechung von mehr als 15 Minuten kommt, das Produkt aus dem Extruder nehmen, um eine Vorvulkanisierung zu vermeiden.

**Armazenagem:** Em local fresco, coberto e arejado, abrigado da luz solar, da umidade e de fontes geradoras de ozônio. DIN 7716. **Storage:** In a cool, covered and well-ventilated place, safe from sunlight and dampness as well ozone producing sources. DIN 7716.

**Almacenamiento:** En local fresco, cubierto y ventilado, protegido de la luz solar directa, de la humedad y de fuentes generadoras de ozono. DIN 7716. **Immagazzinamento:** Tenerlo in un luogo fresco, coperto e ventilato, al riparo da lla luce del sole e dell' umidità, lontano da fonti di ozono. DIN 7716. **Stockage:** En lieu frais, sec et aéré, à l'abri de la lumière du soleil et d'équipements générateurs d' ozone. DIN 7716. **Lagerung:** Im kühlen, bedeckten und belüfteten, sowie von Sonneneinstrahlung, feuchtigkeit und Ozonquellen geschützten Räumen. DIN 7716.

Para maiores informações consulte a Equipe Técnica Vival.

For further information, please, contact Vival Technical team.

Para informaciones, consulte la Equipe Técnica Vival.

Per maggiori informazioni consultare l'Equipe Tecnica Vival.

Pour plus d'informations, consultez l'Equipe technique Vival.

Für weitere Informationen die Technische Mannschaft der Vival.

**Borrachas Vival S.A.** - CNPJ 87.870.952/0001-44

Rua Buarque de Macedo, 365 - Nova Prata - RS - Tel: + 55 54 3242 1666 - Fax: + 55 54 3242 1736  
vival@vival.com.br - www.vival.com.br - Quím. Resp.: André Hamerski - CRQ-V 05100063

INDÚSTRIA BRASILEIRA - MADE IN BRAZIL - www.vival.com

140656 - Rev. 00