

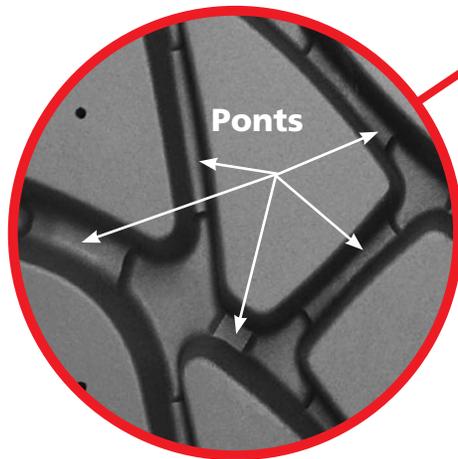
Mesure de la profondeur de sculpture des pneus rechapés avec le XDU[®]S Pre-Mold Retread **RÉVISÉ**

Le rechapé MRT XDU^{MD}S Pre-Mold^{MC} a une conception de barrette optimisée pour les opérations à taux de ripage élevé qui demandent une grande traction ainsi qu'une profondeur de sculpture de 32/32e. La conception de la bande de roulement comprend des ponts entre les barrettes afin de les stabiliser. Voir la photo ci-dessous.

Des précautions doivent être prises lors de la mesure de la profondeur de sculpture afin de déterminer avec précision la profondeur de sculpture restante.

Ne prenez pas de mesures au-dessus des ponts !

Cela donnera une fausse mesure et pourrait engendrer le retrait de service d'un pneu de façon prématurée. Il peut y avoir jusqu'à 4/32e de différence entre les mesures prises au-dessus du pont et celles prises au bas de la rainure.



FMVSS -119 Section (c) et le règlement fédéral américain sur la sécurité des transporteurs routiers 393.75 indiquent que les pneus qui ne sont pas sur l'essieu directeur doivent avoir une profondeur de sculpture d'au moins 2/32e lorsque mesuré dans une rainure principale de la bande de roulement. **La mesure ne doit pas être effectuée à l'endroit des barres d'encrage, des bosses ou des filets.** »

Pour plus d'informations, veuillez contacter votre représentant Michelin ou contactez Michelin via le site Internet www.michelintruck.com/fr_CA.

www.michelintruck.com/fr_CA

MICHELIN NORTH AMERICA, INC., Greenville, Caroline du Sud, États-Unis
MICHELIN NORTH AMERICA (CANADA) INC., Laval, Québec, Canada

Un employeur souscrivant au principe de l'égalité d'accès à l'emploi.
© 2021 MAN(C)I. Tous droits réservés. Pdf seulement (06/21)

