

Title (en)

REMOVABLE TREAD BELT AND METHOD OF RECAPPING SAME.

Title (de)

ABNEHMBARE LAUFFLÄCHE UND VERFAHREN DIESE NEU ZU PROFILIEREN.

Title (fr)

BANDE DE ROULEMENT AMOVIBLE ET SA METHODE DE RECHAPPAGE.

Publication

**EP 0020385 A1 19810107 (EN)**

Application

**EP 79901035 A 19800701**

Priority

- EP 79901035 A 19800701
- US 7800252 W 19781221

Abstract (en)

[origin: WO8001262A1] Structure and method for recapping removable tread belt (10) vehicle tires (12) wherein a new tread portion (11) is applied to a machined outer surface (21') of a worn tread belt (10). The new tread portion (11) may be applied to the machined belt surface by means of an adhesive layer (23) and subsequent application of pressure and/or heat as in an oven (24). The applied tread may be in the form of separate sections (30) arranged in end-to-end annular series (35) either directly on the machined adhesively coated surface or in the form of a preformed annular configuration. Alternatively, the replacement tread may be applied to the adhesively bonded surface as an annular body (37). The molding of the tread configuration in the body (37) may be effected by use of molding platens (38, 39) which may be suitably heated to effect the molding of the desired tread and the bonding of the body (37) to the machined worn belt (10). The reinforcing portion (16) of the worn belt (10) is reused in the completed reworked belt (36).

Abstract (fr)

Dans une structure et une methode de rechappage d'une bande de roulement amovible (10) de pneus de vehicule (12), une nouvelle partie d'une bande de roulement (11) est appliquee sur la surface externe usinee (21') d'une bande de roulement usee (10). La nouvelle partie de la bande de roulement (11) peut-etre appliquee a la surface de la bande usinee au moyen d'une couche adhesive (23) et en appliquant ulterieurement une pression et/ou de la chaleur comme dans un four (24). La bande de roulement appliquee peut se presenter sous forme de sections separees (30) disposees en series annulaires en bout a bout (35) soit directement sur la surface revetue du produit adhesif usinee soit comme une configuration annulaire preformee. En variante, la bande de roulement de remplacement peut etre appliquee sur la surface revetue de l'adhe comme un corps annulaire (37). Le moulage de la configuration de la bande de roulement dans le corps (37) peut etre effectuee en utilisant des platines de moulage (38, 39) qui peuvent etre chauffees de maniere appropriee pour effectuer le moulage de la bande de roulement desiree et la liaison du corps (37) sur la bande usee usinee (10). La partie de renforcement (16) de la bande usee (10) est reutilisee dans la bande retravailee terminee.

IPC 1-7

**B29H 17/00**; **B29H 17/36**; **B29H 17/37**; **B32B 35/00**

IPC 8 full level

**B29D 30/52** (2006.01); **B29D 30/54** (2006.01)

CPC (source: EP)

**B29D 30/52** (2013.01); **B29D 30/54** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)

CH DE FR GB SE

DOCDB simple family (publication)

**WO 8001262 A1 19800626**; EP 0020385 A1 19810107; IT 1124996 B 19860514; IT 7927362 A0 19791116

DOCDB simple family (application)

**US 7800252 W 19781221**; EP 79901035 A 19800701; IT 2736279 A 19791116