



- 1 Superficie devono essere pulite, verniciate con:
 - fondo oleofonico ai fosfati di zinco (50 µm)
 - 2 mani di smalto poliuretanico al biossido di titanio bianco Rai 9010.
 Totale spessore verniciatura a secco: 150 µm.
 - 2 Superficie da non verniciare e proteggere con Tectyl 506
 - 3 Quota e tolleranza da verificare in cantiere quando il sistema è bullonato alla struttura.
 - 4 Procedura di montaggio:
 - A. montare la ruota (pos. 3) sull'albero (pos. 2) alla quota indicata.
 - B. eseguire ciclo verniciatura come descritto al punto 5
 - C. inserire le guarnizioni (pos. 6) sull'albero.
 - D. riscaldare il cuscinetto (pos. 5) in bagno d'olio pulito ad una temperatura max di 90°-100° C
 - E. montare i cuscinetti sull'albero contro la battuta.
 - F. montare l'anello dentato (pos. 7).
 - G. avvitare la ghiera (pos. 8) e chiuderla contro il cuscinetto. Dopo che si è raffreddato, serrare la ghiera e inserire una linguetta dell'anello nell'apposita sede. Montare coprichi (pos. 10) sull'albero.
 - H. inserire le guarnizioni (pos. 9) sull'albero.
 - I. montare la base dei due supporti (pos. 1 e 4), riempire di grasso le cavità, montare il coprichi di chiusura dei supporti.
 - J. pompare il grasso nei supporti (totale 5 Kg di grasso Klüber Tribu-Star ZEP).
 - 5 Ciclo di verniciatura:
 - A. ricoprire l'albero e la fascia di rotolamento/allanca della ruota. [2]
 - B. sabbiare la ruota (Sa 2 ½). 50µm di fondo oleofonico ai fosfati di zinco e 2 mani di smalto poliuretanico al biossido di titanio bianco Rai 9010.
 Spessore totale delle tre mani a film secco: 150 µm.