

Zábeh brzdových dosiek Ferodo Racing

Inštrukcie pre zábeh brzdových kotúčov a trecích segmentov

Ferodo Racing DS2000, DS2500, DS3000, DS3000+, DS3000 Endurance, DS UNO, DS 1.11

Pre využitie vysokovýkonných trecích materiálov FERODO, dosiahnutie optimálneho brzdného účinku a životnosti je nutné dodržať tieto pokyny pre aplikáciu a zábeh.

BRZDOVÉ KOTÚČE:

Skontrolujte, či kotúče zodpovedajú danému typu vozidla a druhu použitia. Pred montážou odstráňte všetky nečistoty z nových kotúčov (antikoročná ochrana z výroby a atď.). Montáž prevedte podľa inštrukcií výrobcu vozidla alebo nápravy.

Preverte bezchybnú funkčnosť brzdovej sústavy, obzvlášť brzdových strmeňov. Pre zábeh použite pôvodné, „jazdené“ trecie segmenty (použite, „jazdené“ trecie segmenty v sebe už totiž neobsahujú v trecej ploche pojiva a živice). Zábeh prevedte tak, aby ste pri brzdení dosahovali teplôt okolo 300-350 °C. Pri tejto teplote sa „otvoria“ mikropóry zliatiny, z ktorej sú brzdové kotúče vyrobené. Do týchto mikropórov sa vnáša trecí materiál z doštičiek a tým vzniká optimálna trecia plocha na povrchu kotúča. Zábeh robte dovtedy, pokiaľ nedocielite tento efekt po celej ploche brzdových kotúčov (dosadenie trecích segmentov, spravidla 2-3 okruhy). Potom vyberte pôvodné trecie segmenty a nahradte ich novými.

Tento postup platí aj pre použité brzdové kotúče s renovovanou trecou plochou. Renováciou dôjde k odstráneniu tej trecej plochy kotúča, ktorá obsahuje časti trecieho materiálu (hrúbka tejto vrstvy sa pohybuje v rozmedzí 0,15-0,25mm).

TRECIE SEGMENTY-ZÁBEH:

Skontrolujte, či kotúče zodpovedajú danému typu vozidla a druhu použitia. Preverte bezchybnú funkčnosť brzdovej sústavy, obzvlášť brzdových strmeňov. Montáž prevedte podľa inštrukcií výrobcu vozidla alebo nápravy. Zábeh prevedte tak, aby ste dosahovali nižšie teploty do 350°C. Pri týchto teplotách sa vylúčia rôzne pojiva a živice a pohybom kotúča sa vytlačia z trecej plochy. Tým vznikne v trecej ploche optimálna skladba materiálov zaručujúca vysoký brzdný účinok. V praxi to obnáša cca 10 zabrzdení z rýchlosti 100km/h na 50km/h. Potom nechajte trecie segmenty vychladnúť na okolitú teplotu a pokračujte zábehom pri vyšších teplotách, tj. Cca 10 zabrzdení z rýchlosti 100km/h na takmer nulu. Potom nechajte brzdový systém kompletne vychladnúť. Teraz je trecí materiál pripravený na maximálne nasadenie. **KOMPLETNÉ VYCHLADNUTIE CELÉHO BRZDOVÉHO SYSTÉMU TRVÁ ZHRUBA 45MIN!!! BEZ SPRÁVNEHO DODRŽANIA TOHTO PROCESU**

NEDOSIAHNETE MAXIMÁLNEHO MOŽNÉHO VÝKONU TRECIEHO MATERIÁLU. V prípade zabehávania väčšieho počtu brzdových segmentov teda môžete po opakovanom brzdení segmenty vybrať, rovnaký proces urobiť s ďalšou sadou a potom namontovať segmenty, ktoré sú už dostatočne schladené. Nízky výkon dosiahneme tiež v prípade, že pre zábeh trecích segmentov použijeme nové „nejazdené“ kotúče. Pri ohriatí dôjde k vneseniu vylučovaných pojív a živíc do otvorených mikropórov brzdového kotúča.

Pokiaľ je to možné, nezabíjame nové trecie segmenty na nových kotúčoch. Doporučujeme v predstihu pripraviť a zabehnúť jednotlivé sady napríklad pri testovacích jazdách a tým si aj bezproblémov pripraviť pre jednotlivé závody.

Zábeh trecích segmentov robte, pokiaľ nedosadnú po celej pracovnej ploche kotúčov (spravidla 3-4 okruhy). Na dobu zábehu má výrazný vplyv pracovná plocha kotúčov a stav brzdovej sústavy a to najmä brzdových strmeňov.

Tieto pravidlá platia aj pre sériovú výrobu. Problém vnášania vylučovaných pojív a živíc z nových doštičiek na nové kotúče rieši firma FERODO patentovanou technológiou (tzn. scorching). Ide o krátkodobý vysokoteplotný ohrev trecej plochy doštičky na konci výrobného procesu. Teda aj v sériovom prevedení zabiehajte doštičky postupným zvyšovaním záťaže po dobu 500-1000km. U športových doštičiek rady DS Performance alebo DS2500 samozrejme nie je potrebné aplikovať tento relatívne zložitejší postup. Výrobca doporučuje zhruba 500km prevádzky decentnejšie brzdzenie.

FUSION Slovakia s.r.o.
Masaryková 2
04001 Košice
www.Fusion.sk
info@Fusion.sk
t.c. 0908 848 858