2026/302

6.3.2026

It-testi oriġinali tan-NU/KEE biss għandhom effett legali skont id-dritt internazzjonali pubbliku. L-istatus u d-data tad-dħul fis-seħħ ta' dan ir-Regolament jenħtieġ li jiġu vverifikati fl-aħħar verżjoni tad-dokument tal-istatus tan-NU/KEE TRANS/WP.29/343, li jinsab fuq dan l-indirizz: https://unece.org/status-1958-agreement-and-annexed-regulations

Regolament tan-NU Nru 108 — Dispożizzjonijiet uniformi dwar l-approvazzjoni għall-produzzjoni ta' tajers pnewmatiċi retreaded għall-vetturi bil-mutur u t-trejlers tagħhom [2026/302]

Jinkorpora t-test validu kollu sa:
Is-Suppliment 1 għas-serje ta' emendi 01 – Id-data tad-dħul fis-seħħ: 11 ta' Jannar 2026

Dan id-dokument huwa maħsub purament bħala għodda ta' dokumentazzjoni. It-testi awtentiċi u legalment vinkolanti huma:

ECE/TRANS/WP.29/2024/63
ECE/TRANS/WP.29/2025/73

WERREJ

Regolament

1. Kamp ta' applikazzjoni
2. Definizzjonijiet
3. Immarkar
4. Applikazzjoni għall-approvazzjoni
5. Approvazzjoni
6. Rekwiżiti
7. Speċifikazzjonijiet
8. Modifika u estensjoni tal-approvazzjoni
9. Konformità tal-produzzjoni
10. Penali għan-nuqqas ta' konformità tal-produzzjoni
11. Produzzjoni mwaqqfa għalkollox
12. Ismijiet u indirizzi tas-servizzi tekniċi responsabbli għat-twettiq tat-testijiet tal-approvazzjoni, tal-laboratorji tat-testijiet u tal-Awtoritajiet tal-Approvazzjoni tat-Tip
13. Dispożizzjonijiet tranżizzjonali

Annessi

1 Komunikazzjoni
2 Arranġamenti tal-marki tal-approvazzjoni
3 Arranġament tal-immarkar ta' tajers retreaded
4 Indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija
5 Dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer u dimensjonijiet
6 Metodu tal-kejl tat-tajers pnewmatiċi
7 Proċedura għat-testijiet tal-prestazzjoni tat-tagħbija/tal-veloċità
8 Illustrazzjoni spjegattiva

1. Kamp ta' applikazzjoni

Dan ir-Regolament ikopri l-produzzjoni ta' tajers pnewmatiċi retreaded (*), (**) iddisinjati primarjament għal vetturi tal-kategorija M_1, N_1, O_1 u O_2 ([1]), ([2]). Madankollu, dan ma japplikax għall-produzzjoni ta':

1.1. Tajers retreaded b'kategorija tal-veloċità ta' inqas minn 120 km/h jew xierqa għal veloċità ta' aktar minn 300 km/h;

1.2. Tajers li oriġinarjament kienu prodotti mingħajr simboli tal-veloċità u indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija;

1.3. Tajers oriġinarjament prodotti mingħajr approvazzjoni tat-tip tar-Regolament Nru 30;

1.4. Tajers iddisinjati primarjament għat-tagħmir tal-karozzi antiki;

1.5. Tajers iddisinjati primarjament għall-kompetizzjonijiet;

1.6. Tajers magħżula bħala stepnis għal użu temporanju tat-"tip T";

1.7. Tajers ta' struttura ta' "tajer run flat" ([3]).

2. Definizzjonijiet

Għall-finijiet ta' dan ir-Regolament (ara wkoll l-illustrazzjoni fl-Anness 8):

2.1. "*Firxa ta' tajers pnewmatiċi retreaded*" tfisser firxa ta' tajers pnewmatiċi retreaded, kif ikkwotat fil-paragrafu 4.1.4.

2.2. "*Struttura*" ta' tajer tfisser il-karatteristiċi tekniċi tal-karkassa tat-tajer. L-istrutturi li ġejjin jingħarfu b'mod partikolari:

2.2.1. "*Djagonali*" jew "*bias-ply*" tiddeskrivi struttura ta' tajer fejn il-kurduni tas-saff li jestendu sax-xoffiet tat-tajer u jitqiegħdu f'angoli alternati ferm inqas minn 90 għal-linja ċentrali tat-tread.

2.2.2. "*Bias-belted*" tiddeskrivi struttura ta' tajer li fiha l-kurduni tas-saff li jestendu sax-xoffiet tat-tajer jitqiegħdu f'angoli alternattivi sostanzjalment inqas minn 90 ° mil-linja ċentrali tat-tread, bl-istruttura tkun ristretta minn ċinturin, li jkun fih żewġ saffi jew aktar ta' materjal tal-kurdun li ma jkunx jista' jitwessa' wisq.

2.2.3. "*Radjali*" jew "*tajer radjali*" tiddeskrivi struttura ta' tajer li fiha l-kurduni tas-saff jestendu għax-xoffiet tat-tajer u jitqiegħdu sostanzjalment f'90 ° mil-linja ċentrali tat-tread f'żona li tinkludi l-biċċa l-kbira tal-ħajt tal-ġenb u li tinsab barra mix-xoffiet tat-tajer u ċ-ċinturin ċirkonferenzjali li essenzjalment ma jkunx jitwessa' wisq li jistabbilizza l-karkassa.

2.3. "Kategorija ta' użu":

2.3.1. "*Tajer normali*" tfisser tajer maħsub għal użu normali fit-toroq.

2.3.2. "*Tajer tal-borra*" tfisser tajer li l-karatteristiċi ewlenin tiegħu, inkluż il-motif tat-tread, huma primarjament iddisinjati biex jiksbu, f'kundizzjonijiet ta' tajn u/jew ta' borra, prestazzjoni aħjar minn dik ta' tajer normali fir-rigward tal-kapaċità tiegħu li jibda u jikkontrolla l-moviment tal-vettura.

(*) Għall-fini ta' dan ir-Regolament "tajers" tfisser "tajers pnewmatiċi".
(**) It-tajers retreaded huma tajers rikondizzjonati wara proċess ta' retreading.
([1]) Kif definit fir-Riżoluzzjoni Konsolidata dwar il-Kostruzzjoni tal-Vetturi (R.E.3.).
([2]) Dan ir-Regolament jiddefinixxi r-rekwiżiti għat-tajers bħala komponent. Ma jillimitax l-installazzjoni tagħhom fuq kwalunkwe kategorija ta' vetturi.
([3]) Tajers li jkollhom l-ittri "RF" mqiegħda quddiem l-immarkar tad-dijametru tar-rimm (eż. 235/45 RF 17).

2.3.3. "*Tajer għal użu speċjali*" tfisser tajer maħsub għal użu mħallat kemm fit-toroq kif ukoll mhux fit-toroq jew għal użu speċjali ieħor. Dawn it-tajers huma primarjament iddisinjati sabiex jibdew u jżommu l-moviment tal-vettura f'kundizzjonijiet off-road.

2.3.4. "*Stepni għal użu temporanju*" huwa tajer differenti minn tajer maħsub biex jitwaħħal ma' kwalunkwe vettura għal kundizzjonijiet normali tas-sewqan imma maħsub biss għal użu temporanju f'kundizzjonijiet ristretti ta' sewqan.

2.4. "*Xoffa tat-tajer*" tfisser il-parti ta' tajer li hija ta' tali għamla u kostruzzjoni li tkun toqgħod fir-rimm u żżomm it-tajer fuqha.

2.5. "*Kurdun*" tfisser il-ħjut li jiffurmaw il-fibra tas-saffi tat-tajer pnewmatiku.

2.6. "*Saff*" tfisser saff ta' kurduni paralleli mgħottija bil-"lastku".

2.7. "*Ċinturin*" tapplika għal tajer radjali jew bias-belted u tfisser saff jew saffi ta' materjal jew materjali taħt it-tread, impoġġija b'mod sostanzjali fid-direzzjoni tal-linja taċ-ċentru tat-tread biex jirrestringu l-karkassa f'direzzjoni ċirkonferenzjali.

2.8. "*Interruttur*" tapplika għal tajer b'saff dijagonali u tfisser is-saff intermedju bejn il-karkassa u t-tread.

2.9. "*Inforr*" tfisser materjal fil-parti tax-xoffa tat-tajer biex jipproteġi l-karkassa kontra kull taħkik jew brix mir-rimm tar-rota.

2.10. "*Karkassa*" tfisser dik il-parti strutturali ta' tajer pnewmatiku, ħlief it-tread u l-"lastku" ta' barra nett tal-ħitan tal-ġenb li, meta tintefaħ, tkun tiflaħ għat-tagħbija.

2.11. "*Tread*" tfisser dik il-parti ta' tajer pnewmatiku li hija ddisinjata biex ikollha kuntatt mal-art, tipproteġi l-karkassa kontra ħsara mekkanika u tikkontribwixxi għall-aderenza mal-art.

2.12. "*Ħajt tal-ġenb*" tfisser il-parti ta' tajer pnewmatiku bejn it-tread u l-parti ddisinjata biex tkun mgħottija mill-flanġ tar-rimm.

2.13. "*Parti ta' isfel tal-ħajt tal-ġenb*" tfisser dik il-parti inkluża bejn il-linja tal-wisa' massima tas-sezzjoni tat-tajer u l-parti ddisinjata biex tkun mgħottija bix-xifer tar-rimm.

2.14. "*Gruv tat-tread*" tfisser l-ispazju bejn żewġ strixxi u/jew blokok maġenb xulxin fil-motif tat-tread.

2.14.1. "*Gruvs prinċipali*" tfisser il-gruvijiet wiesgħin tat-tread ippożizzjonati fiż-żona ċentrali tat-tread tat-tajer. Iż-żona ċentrali hija l-parti fuq it-tread li tinkludi 75 % tal-wisa' tat-tread imkejla b'mod simetriku mil-linja taċ-ċentru.

2.14.2. "*Gruvs sekondarji*" tfisser il-gruvijiet supplimentari tat-tread li jistgħu jisparixxu matul il-ħajja tat-tajer.

2.15. "*Fond tat-tread*" tfisser il-fond tal-gruvijiet prinċipali.

2.16. "*Wisa' tas-sezzjoni (S)*" tfisser id-distanza lineari bejn il-parti ta' barra tal-ħitan tal-ġenb ta' tajer pnewmatiku minfuħ, meta dan jitwaħħal fuq ir-rimm tal-kejl speċifiku, iżda teskludi l-elevazzjonijiet minħabba t-tikkettar (l-immarkar), id-dekorazzjoni jew l-istrixxi jew il-kanali protettivi.

2.17. "*Wisa' totali*" tfisser id-distanza lineari bejn il-parti ta' barra tal-ħitan tal-ġenb ta' tajer pnewmatiku minfuħ, meta dan jitwaħħal fuq rimm tal-kejl speċifiku, u tinkludi t-tikkettar (l-immarkar), id-dekorazzjoni jew l-istrixxi jew il-kanali protettivi.

2.18. "*Għoli tas-sezzjoni (H)*" tfisser distanza ugwali għal nofs id-differenza bejn id-dijametru ta' barra tat-tajer u d-dijametru nominali tar-rimm.

2.19. "*Ratio tal-aspett nominali (Ra)*" tfisser mitt darba n-numru miksub billi n-numru li jesprimi l-għoli nominali tas-sezzjoni jiġi diviż bin-numru li jesprimi l-wisa' nominali tas-sezzjoni, fejn iż-żewġ dimensjonijiet ikunu fl-istess unitajiet.

2.20. "*Dijametru ta' barra (D)*" tfisser id-dijametru totali ta' tajer minfuħ li jkun għadu kemm ġie retreaded.

2.21. "*Dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer*" tfisser dežinjazzjoni li turi:

2.21.1. Il-wisa' nominali tas-sezzjoni (S_1). Din trid tkun espressa f'millimetri, ħlief fil-każijiet ta' tajers li għalihom id-dežinjazzjoni tad-daqs tidher fl-ewwel kolonna tat-tabelli fl-Anness 5 ta' dan ir-Regolament.

2.21.1.1. B'mod fakultattiv, l-ittra "P" quddiem il-wisa' nominali tas-sezzjoni.

2.21.1.2. B'mod fakultattiv, l-ittri "HL" quddiem il-wisa' nominali tas-sezzjoni fil-każ ta' Tajers rinforzati.

2.21.2. Ir-ratio tal-aspett nominali ħlief fil-każijiet ta' tajers li għalihom id-dežinjazzjoni tad-daqs tidher fl-ewwel kolonna tat-tabelli fl-Anness 5 ta' dan ir-Regolament, jew, skont it-tip ta' disinn tat-tajer, id-dijametru nominali ta' barra espress f'mm;

2.21.3. Indikazzjoni tal-istruttura kif ġej:

2.21.3.1. fuq tajers dijagonali (bias-ply), l-ebda mmarkar jew l-ittra "D" imqiegħda quddiem l-immarkar tad-dijametru tar-rimm;

2.21.3.2. fuq tajers bias-belted, l-ittra "B" imqiegħda quddiem l-immarkar tad-dijametru tar-rimm;

2.21.3.3. fuq tajers radjali, l-ittra "R" imqiegħda quddiem l-immarkar tad-dijametru tar-rimm;

2.21.3.3.1. fuq tajers radjali xierqa għal veloċitajiet ta' aktar minn 240 km/h imma li ma humiex aktar minn 300 km/h (tajers immarkati bis-simbolu tal-kategorija tal-veloċità "W" jew "Y" bħala parti mid-deskrizzjoni tas-servizz), l-ittra "R", imqiegħda quddiem l-immarkar tad-dijametru tar-rimm, tista' tiġi sostitwita bl-iskrizzjoni "ZR".

2.21.4. Id-dijametru nominali tar-rimm

2.21.5. indikazzjoni tal-konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm meta tvarja mill-konfigurazzjoni standard.

2.22. "*Dijametru nominali tar-rimm*" tfisser numru konvenzjonali li jindika d-dijametru tar-rimm li fuqu jkun iddisinjat li jiġi mmuntat tajer; id-dijametru huwa espress bil-kodiċijiet (numri taħt 100) jew f'millimetri (numri 'l fuq minn 100) iżda mhux bit-tnejn.

2.22.1. Meta d-dijametru nominali tar-rimm (simbolu "d") jiġi espress bil-kodiċi, il-valuri tas-simbolu "d" huma kif ġej:

Kodiċi tad-Dijametru Nominali tar-Rimm - "d"	Valur tas-simbolu "d" espress f'mm
8	203
9	229
10	254
11	279
12	305
13	330
14	356

Kodiċi tad-Dijametru Nominali tar-Rimm - "d"	Valur tas-simbolu "d" espress f'mm
15	381
16	406
17	432
18	457
19	483
20	508
21	533
22	559
23	584
24	610
25	635
26	660
27	686
28	711
29	737
30	762

2.23. "*Rimm*" tfisser l-appoġġ għal assemblaġġ ta' tajer u tubu jew għal tajer mingħajr tubu, li fuqu jitpoġġew ix-xoffiet tat-tajer.

2.23.1. "*Konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm*" tfisser it-tip ta' rimm li miegħu ġie ddisinjat li jitwaħħal it-tajer. Fil-każ ta' rimmijiet li ma jkunux standard, din se tkun identifikata b'simbolu applikat mat-tajer, pereżempju, "CT", "TR", "TD" jew "A".

2.24. "*Rimm tal-kejl*" tfisser ir-rimm speċifikat bħala "wisa' tar-rimm tal-kejl" jew "wisa' tar-rimm tad-disinn" għal dożinjazzjoni partikolari tad-daqs tat-tajer fi kwalunkwe edizzjoni ta' wieħed mill-Istandards Internazzjonali tat-Tajers jew aktar.

2.25. "*Rimm tat-test*" tfisser kwalunkwe rimm speċifikat bħala approvat jew rakkomandat jew permess f'xi wieħed mill-Istandards Internazzjonali tat-Tajers għal tajer ta' dik id-dożinjazzjoni ta' daqs u tip.

2.26. "*Standard Internazzjonali tat-Tajers*" tfisser kwalunkwe wieħed mid-dokumenti standard li ġejjin:

(a) The European Tyre and Rim Technical Organisation (ETRTO) ([4]): "Standards Manual"

(b) The European Tyre and Rim Technical Organisation (ETRTO)[4]: "Previous Standard Data"

(c) The Tire and Rim Association Inc. (TRA) ([5]): "Year Book"

(d) Japan Automobile Tire Manufacturers Association (JATMA) ([6]): "Year Book"

(e) The Tyre and Rim Association of Australia (TRAA) ([7]): "Standards Manual"

(f) L-Associação Latino Americana de Pneus e Aros (ALAPA) ([8]): "Manual de Normas Técnicas"'

(g) The Scandinavian Tyre and Rim Organisation (STRO) ([9]): "Data Book"

([4]) L-istandards tat-tajer jistgħu jinkisbu mill-indirizzi li ġejjin:
ETRTO, Avenue d'Auderghem 22-28 - B 1040 Brussell, il-Belġju.
([5]) TRA, 175 Montrose West Avenue, Suite 150, Copley, Ohio, 44321 L-Istati Uniti ta' l-Amerika.
([6]) JATMA, 9th Floor, Toranomon Building No. 1-12, 1-Chome Toranomon Minato-ku, Tokyo 105, Il-Ġappun.
([7]) TRAA, Suite 1, Hawthorn House, 795 Glenferrie Road, Hawthorn, Victoria, 3122 L-Awstralja.
([8]) ALAPA, Avenida Paulista 2444-12º Andar, conj. 124, 01310-300 Sao Paulo, S.P il-Brażil.
([9]) STRO, Älggatan 48 A, Nb, S-216 15 Malmö, l-Iżvezja.

2.27. "*Tbiċċiċ*" tfisser it-tkissir ta' bċejjeċ ta' lastku mit-tread.

2.28. "*Separazzjoni tal-kurduni*" tfisser it-tifrid tal-kurduni mill-kisi tal-lastku tagħhom.

2.29. "*Separazzjoni tas-saffi*" tfisser it-tifrid ta' saffi maġenb xulxin.

2.30. "*Separazzjoni tat-tread*" tfisser il-ġbid 'il barra tat-tread minn mal-karkassa.

2.31. "*Indikaturi tal-konsum tat-tread*" tfisser l-isporġenzi fil-gruvijiet tat-tread iddisinjati biex jagħtu indikazzjoni viżiva dwar il-grad ta' użu tat-tread.

2.32. "*Deskrizzjoni tas-servizz*" tfisser l-assoċjazzjoni tal-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija b'simbolu tal-kategorija tal-veloċità (pereżempju "94H").

2.33. "*Indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija*" tfisser numru assoċjat mal-massa ta' referenza li tajer jista' jġorr meta jitħaddem f'konformità mar-rekwiżiti li jirregolaw l-utilizzazzjoni speċifikata mill-manifattur oriġinali tat-tajer jew mir-retreader.

Il-lista ta' indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija u t-tagħbijiet li jikkorrispondu magħhom jidhru fl-Anness 4 ta' dan ir-Regolament.

2.34. "*Kategorija tal-veloċità*" tfisser:

2.34.1. Il-veloċitajiet, indikati b'simbolu, li bihom it-tajer jista' jġorr it-tagħbija indikata mill-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija assoċjat.

2.34.2. Is-simboli tal-kategoriji tal-veloċità huma kif muri fit-tabella ta' hawn taħt:

Simbolu tal-kategorija tal-veloċità	Veloċità korrispondenti (km/h)
L	120
M	130
N	140
P	150
Q	160
R	170
S	180
T	190
U	200
H	210
V	240
W	270
Y	300

2.35. "*Klassifikazzjoni tat-tagħbija massima*" tfisser il-massa massima li t-tajer huwa kklassifikat li jiflaħ.

2.35.1. Għal veloċitajiet li ma humiex aktar minn 210 km/h, il-klassifikazzjoni tat-tagħbija massima ma għandhiex taqbeż il-valur li jikkorrispondi għall-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija tat-tajer.

2.35.2. Għal veloċitajiet ta' aktar minn 210 km/h, iżda li ma jaqbżux it-300 km/h, il-klassifikazzjoni tat-tagħbija massima ma għandhiex taqbeż il-perċentwal tal-valur assoċjat mal-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija tat-tajer, muri fit-tabella ta' hawn taħt, b'referenza għas-simbolu tal-kategorija tal-veloċità tat-tajer u għall-kapaċità għall-veloċità tal-vettura li magħha se jitwaħħal it-tajer:

Simbolu tal-kategorija tal-veloċità tat-tajer	Veloċità massima – km/h	Klassifikazzjoni tat-tagħbija massima – %
V	210 215 220 225 230 235 240	100,0 98,5 97,0 95,5 94,0 92,5 91,0
W	240 250 260 270	100 95 90 85
Y	270 280 290 300	100 95 90 85

Għal veloċitajiet massimi intermedji, interpolazzjoni lineari tal-klassifikazzjoni tat-tagħbija massima hija permissibbli.

2.36. "*Retreader*" tfisser il-persuna jew il-korp li huwa responsabbli quddiem l-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip (TAA, Type Approval Authority) għall-aspetti kollha tal-approvazzjoni tat-tip skont dan ir-Regolament u għall-iżgurar tal-konformità tal-produzzjoni.

2.36.1. "*Unità ta' produzzjoni tar-retreading*" tfisser post jew grupp ta' siti lokalizzati fejn ikunu ġew prodotti tajers retreaded lesti.

2.37. "*Retreading*" tfisser terminu ġeneriku għar-rikostruzzjoni ta' tajer użat billi t-tread mikula tiġi sostitwita b'materjal ġdid. Dan jista' jinkludi wkoll ir-rikostruzzjoni tas-superfiċe ta' barra nett tal-ħajt tal-ġenb. Dan ikopri l-metodi ta' proċess li ġejjin:

2.37.1. "*Capping ta' fuq*" – is-sostituzzjoni tat-tread.

2.37.2. "*Capping mill-ġdid*" – is-sostituzzjoni tat-tread u l-materjal il-ġdid jestendi fuq parti mill-ħajt tal-ġenb.

2.37.3. "*Xoffa tat-tajer għal xoffa tat-tajer*" – is-sostituzzjoni tat-tread u t-tiġdid tal-ħajt tal-ġenb, inkluża l-erja ta' isfel tat-tajer kollha jew parti minnha.

2.38. "*Casing*" huwa t-tajer mikul li jinkludi l-karkassa u t-tread u l-materjal tal-ħitan tal-ġenb li jkun għad fadal.

2.39. "*Tqaxxir*" huwa l-proċess tat-tneħħija ta' materjal antik mill-casing biex tiġi ppreparats s-superfiċe għall-materjal il-ġdid.

2.40. "*Tiswija*" huwa x-xogħol rimedjali li jsir fuq casings bil-ħsara fil-limiti magħrufa.

2.41. "*Materjal tat-tread*" huwa materjal f'kundizzjoni xierqa biex jissostitwixxi t-tread mikula. Dan jista' jkun f'diversi forom, bħal pereżempju:

2.41.1. "*Camel-back*" – tulijiet ta' materjal maqtugħin minn qabel li jkunu ġew estrużi b'tali mod li jagħti l-profil sezzjonali meħtieġ u wara jitwaħħlu keshin mal-casing ippreparat. Il-materjal il-ġdid irid jiġi vulkanizzat.

2.41.2. "*Imkebbeb bl-istrixxi*" – strixxa ta' materjal tat-tread li tiġi estruża direttament u titkebbeb għal fuq il-casing ippreparat u li tinbena sal-kontorn sezzjonali meħtieġ. Il-materjal il-ġdid irid jiġi vulkanizzat.

2.41.3. "*Għoti dirett ta' sura*" – materjal tat-tread li jiġi estruż b'tali mod biex jintlaħaq il-profil sezzjonali meħtieġ u li jingħata sura direttament għal fuq il-casing ippreparat. Il-materjal il-ġdid irid jiġi vulkanizzat.

2.41.4. "*Vulkanizzata minn qabel*" – tread iffurmata u vulkanizzata minn qabel applikata direttament fuq il-casing ippreparat. Il-materjal il-ġdid irid jitwaħħal mal-casing.

2.42. "*Kisja tal-ħajt tal-ġenb*" huwa materjal użat biex jgħatti l-ħitan tal-ġenb tal-casing u b'hekk jippermetti li jiġi ffurmat l-immarkar meħtieġ.

2.43. "*Gomma tal-kuxxin*" huwa materjal użat bħala saff ta' twaħħil bejn it-tread il-ġdida u l-casing u għat-tiswija ta' ħsarat żgħar.

2.44. "*Siment*" huwa soluzzjoni adeżiva biex iżżomm materjali ġodda f'posthom qabel il-proċess ta' vulkanizzar.

2.45. "*Vulkanizzar*" huwa t-terminu użat biex jiddeskrivi l-bdil fil-karatteristiċi fiżiċi tal-materjal il-ġdid li s-soltu jsir bl-applikazzjoni tas-sħana u l-pressjoni għal perjodu stabbilit ta' ħin taħt kundizzjonijiet kontrollati.

2.46. "*Profil radjali*" tfisser il-varjazzjoni fir-radjus tat-tajer imkejjel madwar iċ-ċirkonferenza esterna tas-superfiċe tat-tread.

2.47. "*Żbilanċ*" tfisser il-kejl tal-varjazzjoni fil-distribuzzjoni tal-massa madwar l-assi ċentrali tat-tajer. Dan jista' jitkejjel bħala żbilanċ "Statiku" jew "Dinamiku".

2.48. "*Fornitur tat-tread użata għall-proċess ta' retreading*" tfisser il-persuna jew il-korp li huwa responsabbli quddiem l-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip għall-aspetti kollha tal-approvazzjoni tat-tip skont ir-Regolament tan-NU Nru 172.

2.49. "*Tread użata għall-proċess ta' retreading*" tfisser tread vulkanizzata minn qabel jew l-ispeċifikazzjoni tal-karatteristiċi ewlenin tat-tread użata għall-proċess ta' vulkanizzar fil-forma.

2.50. "*Manifattur tat-Tajers*" tfisser il-persuna jew il-korp li kien responsabbli quddiem it-TAA wara li tkun ingħatat l-approvazzjoni tat-tip oriġinali ta' tajers ġodda u għall-iżgurar tal-konformità tal-produzzjoni skont ir-Regolament applikabbli għal tajers ġodda.

2.51. "*Manifattur tal-materjali / fornitur tal-materjali*" tfisser il-persuna jew il-korp li jipprovdi lir-retreader il-materjali tar-retreading jew tat-tiswija.

2.52. "*Marka kummerċjali/trademark*" tfisser l-identifikazzjoni tad-ditta jew tat-trademark kif definit mir-retreader u mmarkat fuq il-ħajt/ħitan tal-ġenb tat-tajer. Il-marka kummerċjali / it-trademark tista' tkun l-istess bħal dak tar-retreader.

2.53. "*Deskrizzjoni kummerċjali/isem kummerċjali*" tfisser identifikazzjoni ta' firxa ta' tajers kif mogħtija mir-retreader. Din tista' tikkoinċidi mal-marka kummerċjali/mat-trademark.

2.54. "*Rinforzat*" jew "*Tagħbija Żejda*" tfisser tajer iddisinjat biex iġorr aktar tagħbija bi pressjoni ta' nfih ogħla mit-tagħbija li tinġarr mit-tajer tal-verżjoni standard korrispondenti bil-pressjoni ta' nfih standard kif speċifikat f'ISO 4000-1:2021.

2.55. *"Tajer għall-użu f'kundizzjonijiet ta' borra severi"* tfisser tajer tal-borra jew tajer għal użu speċjali li l-karatteristiċi ewlenin tiegħu inkluż il-motif tat-tread ikunu ddisinjati speċifikament biex jintużaw f'kundizzjonijiet ta' borra severi u li jissodisfa r-rekwiżiti tal-paragrafu 6.1 tar-Regolament tan-NU Nru 172.

2.56. *"Tajer off-road professjonali"* huwa tajer għal użu speċjali primarjament użat għal servizz f'kundizzjonijiet off-road severi.

2.57. "*Ratio vojt-mimli*" tfisser il-proporzjon bejn l-erja tal-ispazji f'superfiċe ta' referenza u l-erja ta' din is-superfiċe ta' referenza kkalkulata mid-disinn tal-forma.

2.58. *"Tajer ta' Mobbiltà Estiża (EMT, Extended Mobility Tyre)"* jiddeskrivi tajer bi struttura radjali li tippermetti lit-tajer, immuntat fuq ir-rota xierqa u fin-nuqqas ta' kwalunkwe komponent supplimentari, jipprovdi lill-vettura l-funzjonijiet bażiċi ta' tajer b'veloċità ta' 80 km/h u b'distanza ta' 80 km meta jopera f'modalità ta' tħaddim b'tajer imniżżel.

2.59. "*Modalità ta' tħaddim b'tajer imniżżel*" tiddeskrivi l-istat tat-tajer, li essenzjalment iżomm l-integrità strutturali tiegħu, filwaqt li jopera fi pressjoni ta' nfih bejn 0 u 70 kPa.

2.60. "*Funzjonijiet bażiċi ta' tajer*" tfisser il-kapaċità normali ta' tajer minfuħ biex jiflaħ tagħbija partikolari sa veloċità partikolari u jittrażmetti l-forzi tas-sewqan, tal-isteering u tal-ibbrejkjar lill-art li għaddej fuqha.

2.61. "*Għoli tas-sezzjoni ta' diflessjoni*" huwa d-differenza bejn ir-radjus milwi, imkejjel miċ-ċentru tar-rimm sas-superfiċe tad-drum, u nofs id-dijametru nominali tar-rimm kif definit fil-paragrafu 2.26 ta' dan ir-Regolament.

3. Immarkar

3.1. Eżempju tal-arranġament tal-immarkar fuq tajer retreaded jidher fl-Anness 3 ta' dan ir-Regolament.

3.2. It-tajers retreaded għandhom juru fuq iż-żewġ ħitan tal-ġenb fil-każ ta' tajers simetriċi u tal-inqas fuq il-ħajt tal-ġenb ta' barra fil-każ ta' tajers asimetriċi:

3.2.1. L-isem tar-retreader jew il-marka kummerċjali / it-trademark.

3.2.2. Id-deskrizzjoni kummerċjali/l-isem kummerċjali (ara l-paragrafu 2 ta' dan ir-Regolament). Madankollu, id-deskrizzjoni kummerċjali ma hijiex meħtieġa meta tikkoinċidi mal-marka kummerċjali/mat-trademark.

3.2.3. Id-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer kif definit fil-paragrafu 2.21.

3.2.4. Indikazzjoni tal-istruttura kif ġej:

3.2.4.1. Fuq tajers dijagonali (bias-ply); l-ebda indikazzjoni, jew l-ittra "D" mqiegħda fuq quddiem tal-immarkar tad-dijametru tar-rimm.

3.2.4.2. Fuq tajers radjali; l-ittra "R" mqiegħda fuq quddiem tal-immarkar tad-dijametru tar-rimm, u, b'mod fakultattiv, il-kelma "RADIAL".

3.2.4.3. Fuq tajers bias-belted; l-ittra "B" mqiegħda fuq quddiem tal-immarkar tad-dijametru tar-rimm flimkien mal-kliem "BIAS-BELTED".

3.2.5 Id-deskrizzjoni ta' servizz kif definita fil-paragrafu 2.32.

3.2. 6. Il-kelma "TUBELESS" jekk it-tajer huwa ddisinjat biex jintuża mingħajr tubu intern.

3.2.7. L-iskrizzjoni M+S jew MS jew M.S jew M & S jekk it-tajer ikun jaqa' fil-kategorija tal-użu "tajer tal-borra" jew jekk it-tajer ikun jaqa' fil-kategorija tal-użu "tajer għal użu speċjali" meta jiġi ddikjarat mill-manifattur tat-tajer fil-paragrafu 4.1.5.3.1 bħala konformi wkoll mad-definizzjoni mogħtija fil-paragrafu 2.3.2.

3.2.7.1. Is-simbolu "Alpin" (muntanja bi tlett iqċaċet u farka borra) jekk it-tajer tal-borra jew it-tajer għal użu speċjali jiġi kklassifikat bħala "tajer għall-użu f'kundizzjonijiet ta' borra severi". Is-simbolu "Alpin" ("muntanja bi tlett iqċaċet u farka borra") għandu jikkonforma mas-simbolu deskritt fl-Anness 7, l-Appendiċi 1 tar-Regolament tan-NU Nru 117.

3.2.7.2. L-iskrizzjoni "ET" u/jew "POR" jekk it-tajer ikun ikklassifikat fil-kategorija tal-użu "Tajer għal użu speċjali". Barra minn hekk, jista' jkollhom ukoll l-iskrizzjoni M+S jew M.S jew M&S.

ET tfisser Extra Tread u POR tfisser Professjonali Off Road.

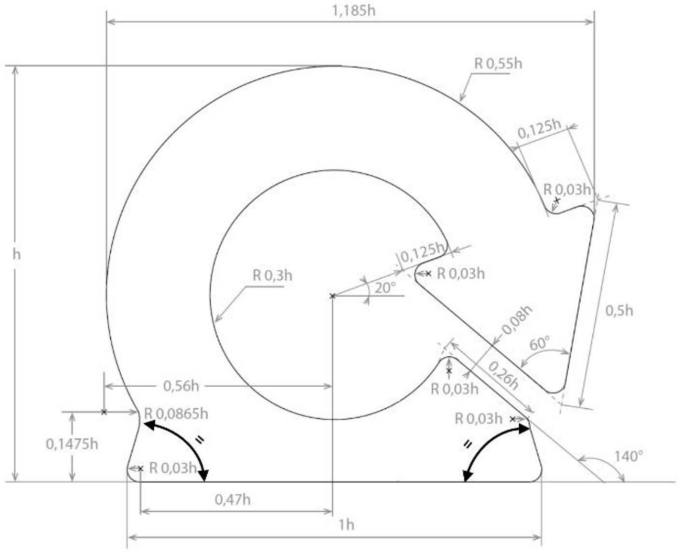
3.2.8. Il-kelma "REINFORCED" jew il-kliem "EXTRA LOAD" jekk it-tajer ikun tajer rinforzat.

3.2.9. Id-data tar-retreading fil-forma ta' grupp ta' erba' ċifri, l-ewwel tnejn juru n-numru tal-ġimgħa u t-tieni tnejn juru s-sena li fiha t-tajer ġie retreaded. Il-kodiċi tad-data jista' jkopri perjodu ta' produzzjoni mill-ġimgħa indikata min-numru tal-ġimgħa sa, u li jinkludi, in-numru tal-ġimgħa flimkien ma' tlieta oħra. Pereżempju, l-immarkar "2503" jista' juri tajer li ġie retreaded fil-ġimgħat 25, 26, 27 jew 28 tas-sena 2003.

Il-kodiċi tad-data għandu jiġi mmarkat fuq ħajt tal-ġenb wieħed biss.

3.2.10. It-terminu "RETREAD". Fuq talba tar-retreader, l-istess terminu jista' jiżdied f'lingwi oħra.

3.2.11. Is-simbolu ta' hawn taħt jekk it-tajer ikun EMT, fejn "h" ikun tal-inqas 12 mm.



3.2.12. L-ittri "ERS" (li jfissru "Extended Radial Structure)" għal tajers bi struttura radjali li jkollhom karkassa fejn il-kurduni tas-saff ma jkunux imqiegħda sostanzjalment f'90° mil-linja ċentrali tat-tread tul is-sezzjoni trażversali sħiħa tat-tajer.

3.2.13. It-tajers immanifatturati bl-użu tal-proċess "xoffa tat-tajer għal xoffa tat-tajer" kif definit fil-paragrafu 2.37.3, jew kwalunkwe proċess li fih jiġġedded il-materjal tal-ħitan tal-ġenb, għandu jkollhom l-identifikazzjoni msemmija fil-paragrafu 2.21.5 imqiegħda biss eżatt wara l-immarkar tad-dijametru tar-rimm imsemmi fil-paragrafu 2.21.4.

3.3. Qabel l-approvazzjoni, it-tajers għandu jkollhom spazju vojt kbir biżżejjed biex jakkomoda marka tal-approvazzjoni kif imsemmi fil-paragrafu 5.8 u kif muri fl-Anness 2 ta' dan ir-Regolament.

3.4. Wara l-approvazzjoni, l-immarkar imsemmi fil-paragrafu 5.8 u muri fl-Anness 2 ta' dan ir-Regolament, għandu jitwaħħal fl-ispazju vojt imsemmi fil-paragrafu 3.3. Dan l-immarkar jista' jitwaħħal fuq ħajt tal-ġenb wieħed biss.

3.4.1. Fil-każ ta' tajer retreaded ikklassifikat bħala "tajer tal-borra għall-użu f'kundizzjonijiet ta' borra severi", il-marka tal-approvazzjoni msemmija fil-paragrafu 5.4 tar-Regolament tan-NU Nru 117 u murija fl-Anness 2 tiegħu għandha titwaħħal ukoll.

3.5. L-immarkar imsemmi fil-paragrafu 3.2 u l-marka tal-approvazzjoni preskritta fil-paragrafi 3.4 u 5.8 għandhom ikunu jistgħu jinqraw b'mod ċar. Dawn għandhom ikunu imqabbżin mis-superfiċe tat-tajer jew imdaħħlin fiha jew għandhom ikun mmarkati b'mod permanenti fuq it-tajer.

3.5.1. [Riżervat]

3.5.2. Fil-każ li d-data tar-retreading kif definita fil-paragrafu 3.2.8 ma tkunx iffurmata, din għandha tiġi applikata mhux aktar tard minn 5 ijiem tax-xogħol wara t-tlestija tal-proċess tar-retreading fil-faċilità kkonċernata.

3.6. Sakemm xi waħda mill-ispeċifikazzjonijiet tal-manifattur oriġinali tkun għadha tista' tinqara' wara li t-tajers ikunu ġew retreaded, dawn għandhom jitqiesu bħala speċifikazzjonijiet tar-retreader għat-tajer retreaded. Jekk dawn l-ispeċifikazzjonijiet oriġinali ma japplikawx wara r-retreading, dawn għandhom jitneħħew kompletament.

3.7. Il-marka tal-approvazzjoni oriġinali "E" jew "e" u n-numru tal-approvazzjoni għandhom jitneħħew.

4. Applikazzjoni għall-approvazzjoni

Il-proċeduri li ġejjin huma applikabbli għall-unità ta' produzzjoni tar-retreading tat-tajers.

4.1. L-applikazzjoni għall-approvazzjoni ta' unità ta' produzzjoni tar-retreading għandha tiġi sottomessa mid-detentur tal-isem kummerċjali jew tat-trademark li għandha tiġi applikata fuq it-tajer jew mir-rappreżentant tiegħu debitament akkreditat. Hija għandha tispeċifika:

4.1.1. Deskrizzjoni ġenerali tal-istruttura tal-kumpanija li tipproduċi t-tajers retreaded.

4.1.2. Deskrizzjoni qasira tas-sistema ta' ġestjoni tal-kwalità, li tiżgura l-kontroll effettiv tal-proċeduri tar-retreading tat-tajers biex jintlaħqu r-rekwiżiti ta' dan ir-Regolament.

4.1.3. Il-marka/i kummerċjali / it-trademark(s) li għandhom jiġu applikati għat-tajers retreaded prodotti.

4.1.4. Id-deskrizzjoni(jiet) kummerċjali/l-isem jew l-ismijiet kummerċjali (ara l-paragrafu 2) li jistgħu jiġu applikati għat-tajers retreaded prodotti.

4.1.5. L-informazzjoni li ġejja dwar il-firxa ta' tajers li għandhom jiġu retreaded:

4.1.5.1. il-firxa tad-daqsijiet tat-tajers;

4.1.5.2. l-istruttura tat-tajers (dijagonali jew bias ply, bias-belted jew radjali);

4.1.5.3. il-kategorija tal-użu tat-tajers (tajers normali jew tajers tal-borra, jew tajer għal użu speċjali, jew għal użu temporanju);

4.1.5.3.1. Għat-tajers li jagħmlu parti mill-kategorija ta' użu "tajer għal użu speċjali" dawk li jista' jkollhom l-iskrizzjoni M+S jew M.S jew M&S.

4.1.5.3.2. Il-lista tat-tajers ikklassifikati bħala tajers għall-użu f'kundizzjonijiet ta' borra severi.

4.1.5.3.2.1. Għal tajers retreaded prodotti bl-użu ta' tread vulkanizzata minn qabel jew proċess ta' vulkanizzar fil-forma bl-istess motif tat-tread kopert mill-paragrafu 6.6.3.1 il-lista għandha tidentifika b'mod ċar it-tajers sabiex issir ir-rabta rilevanti mal-lista jew mal-listi kkwotati fil-paragrafu 6.6.3.1 b). It-tabella li ġejja hija bħala eżempju:

Dežinjazzjoni tad-Daqs tat-Tajer, Indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija, Simbolu tal-veloċità	TM1	TM2	TM3
185/60 R 14 82 H	TPM1/TPR1, TA1	—	TPM2/TPR2, TA2
195/65 R 15 91 H	TPM1/TPR1, TA1	—	—
205/55 R 16 94 V XL	—	TPM3/TPR3, TA3	TPM4/TPR4, TA4
235/60 R 17 102 H	—	—	—
255/45 R 18 99 V	—	TPM5/TPR5, TA5	—

Noti:

TM: Il-marka kummerċjali / it-trademark tal-Manifattur tat-Tread Vulkanizzata Minn Qabel

TPM: Deskrizzjoni kummerċjali/isem kummerċjali tal-Motif tat-Tread mill-Manifattur tat-Tread Vulkanizzata Minn Qabel

TPR: Deskrizzjoni kummerċjali/isem kummerċjali tal-Motif tat-Tread mir-Retreader jekk ikun differenti mit-TPM

TA: In-numru tal-approvazzjoni mogħti skont ir-Regolament tan-NU Nru 172 għat-tip ta' tajer retreaded prodott bl-użu ta' tread vulkanizzata minn qabel jew ta' proċess ta' vulkanizzar fil-forma bi tread li jkollha l-istess karatteristiċi ewlenin inkluż il-motif tat-tread

4.1.5.3.2.2. Għal tajers retreaded prodotti bl-użu ta' proċess ta' vulkanizzar fil-forma jew ta' materjal tat-tread vulkanizzata minn qabel bl-istess karatteristiċi ewlenin inkluż il-motif(i) tat-tread ta' tajer bħal tip ġdid ta' tajer kopert mill-paragrafu 6.6.3.2 il-lista għandha tidentifika b'mod ċar it-tajers sabiex tagħmel ir-rabta rilevanti mal-lista jew mal-listi kkwotati fil-paragrafu 6.6.3.2 b). It-tabella li ġejja hija eżempju:

Dežinjazzjoni tad-Daqs tat-Tajer, Indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija, Simbolu tal-veloċità	TM1	TM2	TM3
185/60 R 14 82 H	TPM1/TPR1, TA1	—	TPM2/TPR2, TA2
195/65 R 15 91 H	TPM1/TPR1, TA1	—	—
205/55 R 16 94 V XL	—	TPM3/TPR3, TA3	TPM4/TPR4, TA4
235/60 R 17 102 H	—	—	—
255/45 R 18 99 V	—	TPM5/TPR5, TA5	—

Noti:

TM: Il-marka kummerċjali/it-trademark tal-Manifattur tat-Tajer

TPM: Deskrizzjoni kummerċjali/isem kummerċjali tal-Motif tat-Tread mill-Manifattur tat-Tajer

TPR: Deskrizzjoni kummerċjali/isem kummerċjali tal-Motif tat-Tread mir-Retreader

TA: In-numru tal-approvazzjoni mogħti skont ir-Regolament tan-NU Nru 172 għat-tip ta' tajer retreaded prodott bl-użu ta' tread vulkanizzata minn qabel jew tal-proċess ta' vulkanizzar fil-forma bi tread li jkollha l-istess karatteristiċi ewlenin inkluż il-motif tat-tread tat-tajers ġodda approvati skont ir-Regolament tan-NU Nru 117.

4.1.5.3.2.3. Għal tajers retreaded prodotti bl-użu ta' proċess ta' vulkanizzar fil-forma b'motif tat-tread kopert mill-paragrafu 6.6.3.3 il-lista għandha tidentifika b'mod ċar it-tajers sabiex issir ir-rabta rilevanti mal-lista jew mal-listi kkwotati fil-paragrafu 6.6.3.3 b). It-tabella li ġejja hija eżempju:

Dežinjazzjoni tad-Daqs tat-Tajer, Indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija, Simbolu tal-veloċità	TPR1	TPR2	TPR3
185/60 R 14 82 H	TA1	—	TA3
195/65 R 15 91 H	TA1	—	—
205/55 R 16 94 V XL	—	TA2	TA3
235/60 R 17 102 H	—	—	—
255/45 R 18 99 V	—	TA2	—

Noti:

TPR: Deskrizzjoni kummerċjali/isem kummerċjali tal-Motif tat-Tread mir-Retreader

TA: In-numru tal-approvazzjoni mogħtija skont ir-Regolament tan-NU Nru 172 għat-tip ta' tajer retreaded.

4.1.5.4. is-sistema tar-retreading u l-metodu tal-applikazzjoni tal-materjali l-ġodda li għandhom jintużaw, kif definit fil-paragrafi 2.37 u 2.41;

4.1.5.5. is-simbolu tal-veloċità massima tat-tajers li għandhom jiġu retreaded;

4.1.5.6. l-indiċi tal-kapaċità massima għat-tagħbija tat-tajers li għandhom jiġu retreaded;

4.1.5.7. l-Istandard Internazzjonali tat-Tajers nominat li miegħu tikkonforma l-firxa ta' tajers.

4.2. Fuq talba tal-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip, ir-Retreader għandu jissottometti kampjuni ta' tajers għat-test jew kopji ta' rapporti tat-test mis-servizzi tekniċi, ikkomunikati kif mogħti fil-paragrafu 12 ta' dan ir-Regolament.

5. Approvazzjoni

5.1. Ir-retreading tat-tajers jirrikjedi l-approvazzjoni tal-unità ta' produzzjoni tar-retreading mill-awtoritajiet responsabbli f'konformità mar-rekwiżiti ta' dan ir-Regolament. L-awtorità responsabbli għandha tieħu l-miżuri neċessarji, kif deskritt f'dan ir-Regolament, biex tiżgura li t-tajers retreaded fl-unità ta' produzzjoni rispettiva tabilħaqq jilħqu r-rekwiżiti msemmija f'dan ir-Regolament. L-unità ta' produzzjoni tar-retread għandha tkun kompletament responsabbli biex tiżgura li it-tajers retreaded jissodisfaw ir-rekwiżiti ta' dan ir-Regolament u li jkollhom prestazzjoni adegwata f'użu normali.

5.2. Minbarra r-rekwiżiti normali għall-valutazzjoni inizjali tal-unità ta' produzzjoni tar-retreading tat-tajers, l-awtorità tal-approvazzjoni għandha tkun sodisfatta li l-proċeduri, l-operat, l-istruzzjonijiet u d-dokumentazzjoni tal-ispeċifikazzjoni pprovduti mill-forniturі tal-materjal huma f'lingwa li tinftiehem faċilment mill-operaturi tal-unità ta' produzzjoni tar-retreading tat-tajers.

5.3. L-awtorità tal-approvazzjoni għandha tiżgura li d-dokumentazzjoni tal-proċeduri u tal-operazzjonijiet għal kull unità ta' produzzjoni jkun fiha speċifikazzjonijiet, xierqa għall-materjali u l-proċessi tat-tiswija użati, tal-limiti ta' ħsara li tista' tissewwa jew penetrazzjonijiet fil-karkassi tat-tajer, kemm jekk tali ħsara teżistix jew jekk tiġix ikkawżata matul il-proċessi ta' preparazzjoni għar-retreading.

5.4. Qabel ma tagħti l-approvazzjoni, l-awtorità jeħtiġilha tkun sodisfatta li t-tajers retreaded jikkonformaw ma' dan ir-Regolament u li t-testijiet ikunu twettqu b'suċċess fuq tal-inqas ħamsa u mhux neċessarjament aktar minn 20 kampjun ta' tajers retreaded rappreżentattivi tal-firxa ta' tajers prodotti mill-unità ta' produzzjoni tar-retreading meta preskritt skont il-paragrafi 6.7 u 6.8.

5.5. Għal kull falliment irreġistrat waqt it-testijiet, għandhom jiġu ttestjati żewġ kampjuni oħra tat-tajer tal-istess speċifikazzjoni. Jekk wieħed minn dawn il-kampjuni jew inkella t-tnejn ifallu, għandhom jiġu sottomessi għall-aħħar darba u jiġu ttestjati żewġ kampjuni oħra.

Jekk wieħed minn dawn il-kampjuni jew it-tnejn ifallu, l-applikazzjoni għall-approvazzjoni tal-unità ta' produzzjoni tar-retreading għandha tiġi miċħuda.

5.6. Jekk ir-rekwiżiti kollha ta' dan ir-Regolament jintlaħqu, għandha tingħata approvazzjoni, u għandu jiġi assenjat numru tal-approvazzjoni lil kull unità ta' produzzjoni tar-retreading approvata. L-ewwel żewġ ċifri ta' dan in-numru għandhom jindikaw is-serje ta' emendi li jinkorporaw l-aktar emendi tekniċi ewlenin reċenti li saru lir-Regolament fil-ħin tal-ħruġ tal-approvazzjoni. In-numru tal-approvazzjoni għandu jkun ippreċedut bis-simbolu "108R", li jfisser li l-approvazzjoni tgħodd għal tajer retreaded kif preskritt f'dan ir-Regolament. L-istess awtorità ma għandhiex tassenja l-istess numru lil unità ta' produzzjoni oħra li tkun koperta b'dan ir-Regolament.

5.7. L-avviż tal-approvazzjoni jew tal-estensjoni, ċaħda jew irtirar ta' approvazzjoni jew ta' produzzjoni mwaqqfa definittivament skont dan ir-Regolament għandu jiġi kkomunikat lill-Partijiet għall-Ftehim tal-1958 li japplikaw dan ir-Regolament, permezz ta' formola li tikkonforma mal-mudell fl-Anness 1 ta' dan ir-Regolament.

5.8. Fuq kull tajer retreaded li jikkonforma ma' dan ir-Regolament, għandha titwaħħal b'mod li jidher sew, fl-ispazju msemmi fil-paragrafu 3.3, u flimkien mal-immarkar preskritt fil-paragrafu 3.2, marka tal-approvazzjoni internazzjonali li tikkonsisti minn:

5.8.1. Ċirku madwar l-ittra "E" segwit min-numru distintiv tal-pajjiż li ta l-approvazzjoni ([10]); u

5.8.2. Numru tal-approvazzjoni kif deskritt fil-paragrafu 5.6.

5.9. L-Anness 2 ta' dan ir-Regolament jagħti eżempju tal-arranġamenti tal-marka tal-approvazzjoni.

6. Rekwiżiti

6.1. It-tajers ma għandhomx jiġu aċċettati għar-retreading sakemm ma jkunux ingħataw approvazzjoni tat-tip u jkollhom marka "E" jew "e".

6.1.1. It-tajers ta' veloċità għolja li jkollhom biss l-iskrizzjoni "ZR" fid-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer u ma jkollhomx deskrizzjoni tas-servizz, ma għandhomx jiġu retreaded.

6.2. It-tajers li jkunu ġew retreaded qabel ma għandhomx jiġu aċċettati għal retreading ulterjuri.

6.3. Ma għandux jiġi aċċettat casing għar-retreading li jkollu aktar minn 7 snin, abbażi taċ-ċifri li juru s-sena tal-manifattura tat-tajer oriġinali; eż tajer immarkat b'kodiċi ta' data "253" jista' jiġi aċċettat għar-retreading sal-aħħar tas-sena 2000.

([10]) Kif definit fl-Anness 3 tar-Riżoluzzjoni Konsolidata dwar il-Kostruzzjoni tal-Vetturi (R.E.3).

6.4. Il-kundizzjonijiet qabel ir-retreading:

6.4.1. It-tajers għandhom ikunu nodfa u nexfin qabel l-ispezzjoni.

6.4.2. Qabel it-tqaxxir, kull tajer għandu jiġi eżaminat sew kemm minn ġewwa kif ukoll minn barra biex jiġi żgurat li jkun xieraq għar-retreading.

6.4.3. It-tajers li jkollhom ħsara li tidher u li tkun ġejja minħabba tagħbija żejda jew nuqqas ta' nefħa ma għandhomx jiġu retreaded.

6.4.4. It-tajers li juru xi waħda mill-ħsarat li ġejjin ma għandhomx jiġu aċċettati għar-retreading:

6.4.4.1. (a) qsim estensiv li jibqa' sejjer għal ġol-karkassa;

(b) penetrazzjonijiet tal-karkassa jew ħsara lill-casings 'il fuq mis-simbolu tal-veloċità "H" ħlief fejn dawn il-casings għandhom jitnaqqsu għal simbolu tal-veloċità aktar baxxa;

(c) tiswijiet ta' qabel barra l-limiti speċifikati ta' ħsara – ara l-paragrafu 5.3;

(d) tkissir tal-karkassa;

(e) attakk sostanzjali minħabba xi żejt jew kimika;

(f) ħafna ħsarat li jkunu wisq qrib ta' xulxin;

(g) ix-xoffa tat-tajer bil-ħsara jew miksura;

(h) deterjorament jew ħsara li ma tistax tissewwa tal-inforra ta' ġewwa;

(i) ħsara fix-xoffa tat-tajer, ħlief ħsara żgħira fil-"lastku" biss;

(j) kurduni esposti minħabba d-dannu fit-tread jew il-brix fil-ħajt tal-ġenb;

(k) separazzjoni tal-materjal tat-tread jew tal-ħajt tal-ġenb mill-karkassa b'mod li ma jissewwix;

(l) ħsara strutturali fil-parti tal-ħajt tal-ġenb.

6.4.5. Karkassi ta' tajer radjali li jkollu separazzjoni fiċ-ċinturin, ħlief għal meta jkun maħlul xi ftit it-tarf taċ-ċinturin, ma għandhomx jiġu aċċettati għar-retreading.

6.5. Preparazzjoni:

6.5.1. Wara t-tqaxxir, u qabel l-applikazzjoni tal-materjal il-ġdid, kull tajer għandu jiġi eżaminat mill-ġdid bir-reqqa, tal-inqas minn barra, biex jiġi żgurat li dan ikun għadu xieraq għar-retreading.

6.5.2. Is-superfiċe kollha li fuqha se jiġi applikat materjal ġdid għandha tkun ġiet ippreparata mingħajr tisħin żejjed. It-tiswira tas-superfiċe mqaxxra ma għandhiex ikollha laċerazzjonijiet fondi ta' tqaxxir jew materjal li jinqala'.

6.5.3. Fejn ikollu jintuża materjal vulkanizzat minn qabel, il-kontorni tal-parti ppreparata għandhom jilħqu r-rekwiżiti tal-manifattur tal-materjal.

6.5.4. Truf ta' kurduni maħlula ma humiex permissibbli.

6.5.5. Il-kurduni tal-casing ma għandu jiġrilhom l-ebda ħsara waqt il-proċess tal-preparazzjoni.

6.5.6. Il-ħsara mit-tqaxxir taċ-ċinturin tat-tajers radjali għandha tkun limitata għal ħsara lokalizzata lis-saff ta' barra nett biss.

6.5.7. Il-limiti tal-ħsara mit-tqaxxir għal tajers b'saff dijagonali għandhom ikunu kif ġej:

6.5.7.1. Għal kostruzzjoni b'saff doppju, ma għandu jkun hemm l-ebda ħsara fil-karkassa, ħlief għal ħsara żgħira lokalizzata kkawżata mit-tqaxxir fir-rabta tal-casing.

6.5.7.2. Għal kostruzzjoni b'saff doppju u interruttur ta' tajers mingħajr tubu, ma għandu jkun hemm l-ebda ħsara fil-karkassa jew fl-interruttur.

6.5.7.3. Għal kostruzzjoni b'saff doppju u interruttur ta' tajres bit-tubu, ħsara lokalizzata fl-interruttur hija permissibbli.

6.5.7.4. Għal kostruzzjoni b'saff ta' erba' darbiet jew aktar ta' tajers mingħajr tubu, ma għandu jkun hemm l-ebda ħsara fil-karkassa jew l-interruttur.

6.5.7.5. Għal kostruzzjoni b'saff ta' erba' darbiet jew aktar ta' tajers bit-tubu, il-ħsara għandha tkun limitata għall-ħxuna ta' barra nett fil-parti ewlenija biss.

6.5.8. Partijiet tal-azzar li jkunu esposti għandhom jiġu trattati kemm jista' jkun malajr bil-materjal xieraq, kif definit mill-manifattur ta' dak il-materjal xieraq.

6.6. Retreading:

6.6.1. Ir-retreader jeħtieġlu jiżgura li l-manifattur jew il-fornitur tal-materjali tat-tiswija, inklużi l-irqajja, ikun responsabbli għal dan li ġej:

(a) li jiddefinixxi l-metodu jew il-metodi ta' applikazzjoni u ħażna, jekk mitlub mir-retreader, fil-lingwa nazzjonali tal-pajjiż li fih il-materjali jkunu se jintużaw;

(b) li jiddefinixxi l-limiti ta' ħsara li għalihom huma ddisinjati l-materjali , jekk mitlub mir-retreader, fil-lingwa nazzjonali tal-pajjiż li fih il-materjali jkunu se jintużaw;

(c) li jiżgura li l-irqajja rinforzati tat-tajers, jekk ikunu applikati b'mod korrett meta tissewwa l-karkassa, ikunu xierqa għal dan il-għan;

(d) li jiżgura li l-irqajja jkunu tajbin biex jifilħu d-doppju tal-pressjoni ta' nfiħ massima, kif mogħti mill-manifattur tat-tajer;

(e) li jiżgura li kwalunkwe materjal ieħor tat-tiswija jkun xieraq għas-servizz maħsub.

6.6.2. Ir-retreader għandu jkun responsabbli għall-applikazzjoni tajba tal-materjal tat-tiswija u biex jiżgura li t-tiswija tkun ħielsa min kwalunkwe difett li jista' jaffettwa l-ħajja fis-servizz sodisfaċenti tat-tajer.

6.6.3. Ir-retreader għandu jiżgura li l-manifattur jew il-fornitur tal-materjal tat-tread u tal-ħajt tal-ġenb joħroġ speċifikazzjonijiet dwar il-kundizzjonijiet tal-ħażna u l-użu tal-materjal sabiex jiggarantixxi l-kwalitajiet tal-materjal. Jekk jintalab mir-retreader, din l-informazzjoni għandha tkun bil-lingwa nazzjonali tal-pajjiż li fih il-materjali jkunu se jintużaw.

6.6.3.1. Għal tajers retreaded prodotti bl-użu ta' tread vulkanizzata minn qabel jew bl-użu ta' proċess ta' vulkanizzar fil-forma bl-istess motif tat-tread mhux kopert mill-paragrafu 6.6.3.2 u b'approvazzjoni tat-tip skont ir-Regolament tan-NU Nru 172, ir-retreader għandu jiżgura li l-fornitur(i) tat-tread(s) użat(i) għall-proċess tar-retreading jipprovdi/jipprovdu lill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip u lis-Servizz Tekniku li joħroġ l-approvazzjoni skont dan ir-regolament u b'mod fakultattiv lir-retreader:

(a) Kopja taċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 172, kif maħruġa mill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip rilevanti.

(b) Il-lista jew il-listi tad-daqsijiet tat-tajers annessi maċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 172. Il-lista jew il-listi għandhom jinkludu tal-inqas it-tajers definiti fil-paragrafu 4.1.5.3.2.1.

(c) Id-disinn jew id-disinji tal-motif(i) tat-tread tat-tajer koperti miċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 172 inklużi l-karatteristiċi ewlenin fir-rigward tal-prestazzjoni fuq il-borra.

(d) Kopja tal-aħħar rapport tal-Konformità tal-Produzzjoni kif meħtieġ fir-Regolament tan-NU Nru 172.

6.6.3.2. Għat-tajers retreaded prodotti bl-użu ta' proċess ta' vulkanizzar fil-forma jew tread vulkanizzata minn qabel bl-istess motif(i) tat-tread bħal tip ġdid ta' tajer approvat skont ir-Regolament tan-NU Nru 117 li jkun issodisfa r-rekwiżiti dwar il-prestazzjoni minima fuq il-borra f'kundizzjonijiet ta' borra severi, ir-retreader għandu

jiżgura li l-manifattur tat-tip ta' tajer ġdid jipprovdi lill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip u lis-Servizz Tekniku li joħroġ l-approvazzjoni skont dan ir-regolament u b'mod fakultattiv lir-retreader:

(a) Kopja taċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 172, kif maħruġa mill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip rilevanti abbażi taċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 117.

(b) Il-lista jew il-listi tad-daqsijiet tat-tajers annessi maċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 172. Il-lista jew il-listi għandhom jinkludu tal-inqas it-tajers definiti fil-paragrafu 4.1.5.3.2.2.

(c) Id-disinn jew id-disinji tal-motif(i) tat-tread tat-tajer koperti miċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 117 inklużi l-karatteristiċi ewlenin fir-rigward tal-prestazzjoni fuq il-borra.

(d) Kopja tal-aħħar rapport tal-konformità tal-produzzjoni kif meħtieġ fir-Regolament tan-NU Nru 117.

6.6.3.3. Għal tajers retreaded prodotti bl-użu ta' proċess ta' vulkanizzar fil-forma mhux kopert mill-paragrafi 6.6.3.1 jew 6.6.3.2 u b'approvazzjoni tat-tip skont ir-Regolament tan-NU Nru 172, ir-retreader għandu jipprovdi lill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip u lis-Servizz Tekniku li joħroġ l-approvazzjoni skont dan ir-Regolament:

(a) Kopja taċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 172, kif maħruġa mill-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip rilevanti.

(b) Il-lista jew il-listi tad-daqsijiet tat-tajers annessi maċ-ċertifikat(i) tar-Regolament tan-NU Nru 172. Il-lista jew il-listi għandhom jinkludu tal-inqas it-tajers definiti fil-paragrafu 4.1.5.3.2.3.

(c) Id-disinn jew id-disinji tal-motif(i) tat-tread inklużi l-karatteristiċi ewlenin fir-rigward tal-prestazzjoni fuq il-borra.

(d) Kopja tal-aħħar rapport tal-Konformità tal-Produzzjoni kif meħtieġ fir-Regolament tan-NU Nru 172.

6.6.3.4. Għal tajers retreaded prodotti bl-użu ta' materjal(i) ta' tread vulkanizzata minn qabel approvat(i) skont ir-Regolament tan-NU Nru 172, ir-retreader għandu jiżgura li l-imballaġġ tal-materjal(i) ta' tread vulkanizzata minn qabel ikollu l-isticker bl-immarkar tal-approvazzjoni sakemm dan jinfetaħ u jibda jintuża għall-proċess tar-retreading, jekk fuq l-ispalla tat-tread ma jkunx jidher l-immarkar tal-approvazzjoni.

6.6.4. Ir-retreader jeħtieġlu jiżgura li l-materjal u/jew il-kompost tat-tiswija jkun dokumentat f'ċertifikat maħruġ mill-manifattur jew mill-fornitur. Il-kompost tal-materjal irid jkun xieraq għall-użu maħsub tat-tajer.

6.6.5. It-tajer ipproċessat għandu jiġi vulkanizzat kemm jista' jkun malajr wara t-tlestija tat-tiswijiet kollha u l-operazzjonijiet tal-bini mill-ġdid, u mhux aktar tard minn meta indikat fl-ispeċifikazzjonijiet tal-manifattur tal-materjal.

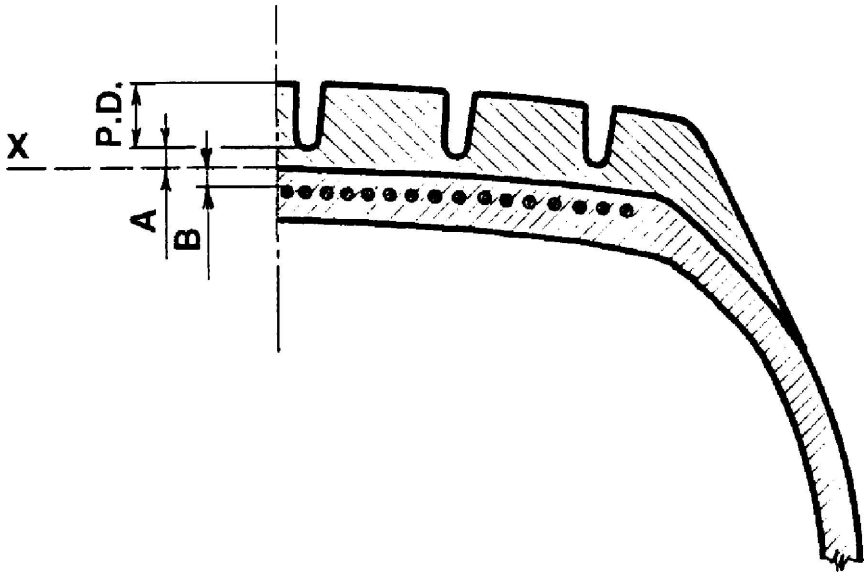
6.6.6. It-tajer għandu jiġi vulkanizzat għat-tul ta' ħin u skont it-temperatura u l-pressjoni li jkunu xierqa u speċifikati għall-materjali u t-tagħmir tal-ipproċessar użati.

6.6.7. Id-dimensjonijiet tal-forma għandhom ikunu xierqa għall-ħxuna tal-materjal il-ġdid u d-daqs tal-casing imqaxxar. It-tajers radjali, meta jitpoġġew ġol-forma, għandhom jiġu vulkanizzati f'forom radjali jew f'forom maqsuma b'mod radjali biss.

6.6.8. Il-ħxuna tal-materjal oriġinali wara t-tqaxxir u l-ħxuna medja ta' kwalunkwe materjal ġdid taħt il-motif tat-tread wara r-retreading, għandha tkun skont kif mogħti fil-paragrafi 6.6.8.1 u 6.6.8.2. Il-ħxuna tal-materjal fi kwalunkwe punt, kemm tul il-wisa' tat-tread kif ukoll madwar iċ-ċirkonferenza tat-tajer, għandha tiġi kkontrollata b'tali mod li jiġu ssodisfati d-dispożizzjonijiet tal-paragrafi 6.7.5 u 6.7.6.

6.6.8.1. Għal tajers radjali u bias-belted (mm):

$1,5 \leq (A + B) \leq 5$	(minimu 1,5 mm; massimu 5,0 mm)
$A \geq 1$	(minimu 1,0 mm)
$B \geq 0,5$	(minimu 0,5 mm)



P.D. = Fond tal-motif (pattern depth)

X = Linja tat-tqaxxir

A = Ħxuna medja tal-materjal il-ġdid taħt il-motif

B = Ħxuna minima tal-materjal oriġinali fuq iċ-ċinturin wara t-tqaxxir

6.6.8.2. Għal tajers dijagonali (Bias-ply):

Il-ħxuna tal-materjal oriġinali fuq l-interruttur għandha tkun ≥ 0,00 mm.

Il-ħxuna medja tal-materjal il-ġdid fuq il-linja tal-casing imqaxxra għandha tkun ≥ 2,00 mm.

Il-ħxuna kkombinata tal-materjal oriġinali u tal-materjal il-ġdid taħt il-bażi tal-gruvijiet tal-motif tat-tread tat-tajer għandha tkun ≥ 2,00 u ≤ 5,00 mm.

6.6.9. Id-deskrizzjoni tas-servizz ta' tajer retreaded ma għandha turi la simbolu tal-veloċità ogħla u lanqas indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija ogħla minn dak tat-tajer oriġinali, fl-ewwel ħajja tiegħu.

6.6.10. Il-kapaċità għall-veloċità minima ta' tajer retreaded għandha tkun ta' 120 km/h (simbolu tal-veloċità "L"), waqt li dik massima għandha tkun ta' 300 km/h (simbolu tal-veloċità "Y").

6.6.11. L-indikaturi tal-konsum tat-tread għandhom ikunu inkorporati kif ġej:

6.6.11.1. It-tajer pnewmatiku retreaded għandu jinkludi mhux inqas minn sitt ringieli trażversali ta' indikaturi tal-użu, kemm jista' jkun imbegħdin l-istess minn xulxin u mpoġġija fil-gruvijiet prinċipali tat-tread. L-indikaturi tal-konsum tat-tread għandhom ikunu tali li ma jkunux jistgħu jitħawdu max-xoffa tal-materjal bejn l-istrixxi jew il-blokki tat-tread.

6.6.11.2. Madankollu, fil-każ ta' tajers iddisinjati biex jiġu mmuntati fuq rimmijiet ta' dijametru nominali tal-kodiċi 12 jew inqas, erba' ringieli ta' indikaturi tal-konsum tat-tread huma permissibbli.

6.6.11.3. L-indikaturi tal-konsum tat-tread għandhom jipprovdu mezz biex jiġi indikat, b'tolleranza ta' +0,60/-0,00 mm, meta l-gruvijiet tat-tread ma jibqgħux aktar minn 1,6 mm fondi.

6.6.11.4. L-għoli tal-indikaturi tal-konsum fit-tread għandu jiġi stabbilit billi titkejjel id-differenza bejn il-fond mis-superfiċe tat-tread sal-parti ta' fuq tal-indikaturi tal-konsum tat-tread u l-bażi tal-gruvijiet tat-tread, qrib l-inklinazzjoni fil-bażi tal-indikaturi tal-konsum tat-tread.

6.7. Spezzjoni:

6.7.1. Wara l-vulkanizzar, filwaqt li jinżamm grad ta' sħana f'tajer, kull tajer retreaded għandu jiġi eżaminat biex jiġi żgurat li dan ikun ħieles minn kwalunkwe difett li jkun jidher. Waqt jew wara r-retreading, it-tajer irid jintefaħ għal tal-inqas 1,5 bar għall-eżami. Fejn ikun hemm difett li jkun jidher fil-profil tat-tajer (eż. nuffata, tgħawwiġ 'il ġewwa, eċċ.), it-tajer għandu jiġi eżaminat speċifikament biex tkun stabbilita l-kawża ta' dan id-difett.

6.7.2. Qabel, waqt jew wara r-retreading, it-tajer għandu jiġi vverifikat tal-inqas darba għall-integrità tal-istruttura tiegħu permezz ta' metodu ta' spezzjoni xieraq.

6.7.3. Għall-finijiet tal-kontroll tal-kwalità, numru ta' tajers retreaded għandhom ikunu soġġetti għal provi jew eżami distruttiv u/jew non-distruttiv. Il-kwantità ta' tajers verifikati u r-riżultati għandhom jiġu rreġistrati.

6.7.4. Wara r-retreading, id-dimensjonijiet tat-tajer retreaded, meta dan ikun tkejjel f'konformità mal-Anness 6 ta' dan ir-Regolament, iridu jikkonformaw mad-dimensjonijiet ikkalkulati skont il-proċeduri fil-paragrafu 7 jew mal-Anness 5 ta' dan ir-Regolament.

6.7.5. Id-differenza radjali tat-tajer retreaded ma għandhiex tkun ta' aktar minn 1,5 mm (tolleranza ta' kejl ta' +0,4 mm).

6.7.6. L-iżbilanċ statiku massimu tat-tajer retreaded, imkejjel fid-dijametru tar-rimm, ma għandux ikun aktar minn 1,5 % tal-massa tat-tajer.

6.7.7. L-indikaturi tal-konsum tat-tread għandhom ikunu konformi mar-rekwiżiti tal-paragrafu 6.6.11.

6.8. It-test tar-reżistenza tat-tagħbija/tal-veloċità:

6.8.1. It-tajers retreaded biex jikkonformaw ma' dan ir-Regolament, għandhom ikunu kapaċi jgħaddu mit-test tar-reżistenza tat-tagħbija/tal-veloċità kif speċifikat fl-Anness 7 ta' dan ir-Regolament.

6.8.1.1. F'każ li tajers retreaded EMT, it-test tal-veloċità tat-tagħbija ta' hawn fuq jitwettaq fuq tajer wieħed, li jintefaħ skont il-paragrafu 1 tal-Anness 7, bil-kundizzjonijiet tat-tagħbija u tal-veloċità mmarkati fuq it-tajer. Irid jitwettaq test ieħor tat-tagħbija/tal-veloċità fuq kampjun ieħor tal-istess tip ta' tajer kif speċifikat fil-paragrafu 3 tal-Anness 7. Jekk il-manifattur jaqbel, it-tieni test jista' jitwettaq fuq l-istess kampjun.

6.8.2. Tajer retreaded, li wara li jgħaddi mit-test tar-reżistenza tat-tagħbija/tal-veloċità ma juri l-ebda separazzjoni tat-tread, separazzjoni tas-saffi, separazzjoni tal-kurduni, tbiċċiċ jew kordi miksura għandu jitqies li għadda t-test.

6.8.3. Jekk EMT li, wara li jkun għadda mit-test kif speċifikat fil-paragrafu 3 tal-Anness 7, ma juri l-ebda bidla fl-għoli tas-sezzjoni ta' diflessjoni, meta mqabbel mal-għoli tas-sezzjoni ta' diflessjoni fil-bidu tat-test, ogħla minn 20 % u jżomm it-tread imqabbda maż-żewġ ħitan tal-ġenb, jitqies li għadda mit-test.

6.8.4. Ħlief għal tajers bi struttura radjali, id-dijametru ta' barra tat-tajer, imkejjel 6 sigħat wara t-test tar-reżistenza tat-tagħbija/tal-veloċità, ma jridx ivarja b'aktar minn ± 3,5 % mid-dijametru ta' barra kif imkejjel qabel it-test.

7. Speċifikazzjonijiet

7.1. Sabiex jikkonformaw ma' dan ir-Regolament, it-tajers retreaded għandhom jikkonformaw mad-dimensjonijiet li ġejjin:

7.1.1. Il-wisa' tas-sezzjoni:

7.1.1.1. Il-wisa' tas-sezzjoni *S* ta' tajer imwaħħal fuq ir-rimm tal-kejl għandha tiġi kkalkulata bil-formula li ġejja:

$$S = S_1 + K \bullet (A - A_1),$$

u mqarrba għall-eqreb millimetru,

fejn:

S_1: hija l-valur tal-"Wisa' tas-Sezzjoni tad-Disinn", b'referenza għar-rimm tal-kejl, kif ikkwotat fl-Istandard Internazzjonali tat-Tajers, speċifikat mir-retreader għad-daqs tat-tajer inkwistjoni;

A: hija l-wisa' tar-rimm tat-test f'millimetri;

A_1: hija l-wisa' f'millimetri tar-rimm tal-kejl, kif ikkwotat fl-Istandard Internazzjonali tat-Tajers, speċifikat mir-retreader għad-daqs tat-tajer inkwistjoni.

K: hija fattur u għandu jittieħed bħala ugwali għal 0,4.

7.1.2. Id-dijametru ta' barra:

7.1.2.1. Id-dijametru teoretiku ta' barra ta' tajer retreaded għandu jiġi ikkalkulat bil-formula li ġejja:

$$D = d + 2H$$

fejn:

D: huwa d-dijametru teoretiku ta' barra f'millimetri;

d: huwa n-numru konvenzjonali ddefinit fil-paragrafu 2.21.3, f'millimetri;

H: huwa l-għoli nominali tas-sezzjoni f'millimetri u huwa ugwali għal Sn immultiplikat b'0,01 Ra fejn:

Sn: huwa l-wisa' nominali tas-sezzjoni f'millimetri;

Ra: huwa r-ratio tal-aspett nominali.

Is-simboli kollha ta' hawn fuq huma kif ikkwotati fid-deżinjazzjoni tad-daqs tat-tajer kif muri fuq il-ħajt tal-ġenb tat-tajer f'konformità mar-rekwiżiti tal-paragrafu 3.2.2 u kif definit fil-paragrafu 2.21.

7.1.2.2. Madankollu, għat-tajers li d-deżinjazzjoni tagħhom tingħata fl-ewwel kolonna tat-tabelli fl-Anness 5 tar-Regolament tan-NU Nru 30, id-dijametru ta' barra għandu jkun dak mogħti f'dawk it-tabelli.

7.1.3. Il-metodu ta' kif jitkejlu tajers retreaded:

7.1.3.1. Id-dimensjonijiet ta' tajers retreaded għandhom jitkejlu f'konformità mal-proċeduri mogħtija fl-Anness 6 ta' dan ir-Regolament.

7.1.4. L-ispeċifikazzjonijiet tal-wisa' totali tat-tajer

7.1.4.1. Il-wisa' totali reali tista' tkun inqas mill-wisa' jew mill-wisgħat tas-sezzjoni determinati fil-paragrafu 7.1.1.

7.1.4.2. Il-wisa' totali reali tista' wkoll taqbeż il-valur jew il-valuri stabbiliti fil-paragrafu 7.1 bi:

7.1.4.2.1. 4 % fil-każ ta' tajers radjali u

7.1.4.2.2. 6 % fil-każ ta' tajers dijagonali (bias-ply) u bias-belted.

7.1.4.2.3. barra minn hekk, jekk it-tajer ikollu strixxa protettiva speċjali, il-wisa' tista' tkun akbar sa 8 mm 'il fuq mit-tolleranzi mogħtija fil-paragrafi 7.1.4.2.1 u 7.1.4.2.2.

7.1.5. L-ispeċifikazzjonijiet tad-dijametru ta' barra:

7.1.5.1. Id-dijametru reali ta' barra ta' tajer retreaded ma jridx ikun barra l-valuri ta' D_{min} u D_{max} miksuba bil-formuli li ġejjin:

$$D_{min} = d + (2H \times a)$$

$$D_{max} = d + (2H \times b)$$

fejn:

7.1.5.1.1. Għad-daqsijiet mhux mogħtija fit-tabelli fl-Anness 5 ta' dan ir-Regolament, "H" u "d" huma kif definit fil-paragrafu 7.1.2.1.

7.1.5.1.2. Għad-daqsijiet imsemmija fil-paragrafu 7.1.2.2 ta' hawn fuq:

$$H = 0,5 (D - d)$$

fejn "D" huwa d-dijametru ta' barra u "d" id-Dijametru nominali tar-rimm ikkwotat fit-tabelli msemmija hawn fuq għad-daqs inkwistjoni.

7.1.5.1.3. Il-koeffiċjent "a" = 0,97

7.1.5.1.4. Il-koeffiċjent "b" huwa:

	Tajers radjali	Djagonali (bias-ply) u tajers bias-belted
Għal tajers għal użu normali	1,04	1,08

7.1.5.2. Għal tajers tal-borra, id-dijametru massimu ta' barra (Dmax), ikkalkulat fil-paragrafu 7.1.5.1, jista' jinqabeż b'mhux aktar minn 1 %.

7.2. Sabiex jiġi kkategorizzat bħala "tajer għal użu speċjali", tajer għandu jkollu motif tat-tread f'forma ta' blokka fejn il-blokok jkunu ikbar u iktar imbegħdin minn xulxin milli fit-tajers normali u jkollu l-karatteristiċi li ġejjin:

(a) fond tat-tread ta' ≥ 9 mm u

(b) proporzjon tal-ispazji u l-mimli ta' ≥ 30 %.

7.3. Sabiex jiġi kklassifikat bħala "tajer off-road professjonali", tajer għandu jkollu l-karatteristiċi kollha li ġejjin:

(a) fond tat-tread ta' ≥ 11 mm u

(b) proporzjon tal-ispazji u l-mili ta' ≥ 35 % u

(c) kategorija tal-veloċità ta' ≤ 160 km/h.

8. Modifika u estensjoni tal-approvazzjoni

8.1. Kull modifika dwar unità ta' produzzjoni tar-retreading, li temenda kwalunkwe informazzjoni mogħtija mill-unità ta' produzzjoni tar-retreading fl-Applikazzjoni għall-Approvazzjoni, ara l-paragrafu 4, għandha tiġi notifikata lill-awtorità tal-approvazzjoni li tkun approvat dik l-unità ta' produzzjoni tar-retreading. Dik l-awtorità, imbagħad, tista':

8.1.1. Tikkunsidra li l-modifikazzjonijiet li jkunu saru x'aktarx ma jkollhomx effett negattiv sinifikanti u li fi kwalunkwe każ l-unità ta' produzzjoni tar-retreading għadha tissodisfa r-rekwiżiti; jew

8.1.2. Tirrikjedi investigazzjoni ulterjuri tal-approvazzjoni.

8.2. Il-konferma, jew ir-rifjut ta' approvazzjoni, li tispeċifika l-modifiki, għandha tiġi kkomunikata bil-proċedura speċifikata fil-paragrafu 5.7 lill-Partijiet għall-Ftehim li japplikaw dan ir-Regolament.

8.3. L-Awtorità Kompetenti li toħroġ l-estensjoni tal-approvazzjoni għandha tassenja numru tas-serje lil din l-estensjoni u għandha tinforma b'dan lill-Partijiet l-oħra għall-Ftehim tal-1958 li japplikaw dan ir-Regolament permezz ta' formola ta' komunikazzjoni li tikkonforma mal-mudell fl-Anness 1 ta' dan ir-Regolament.

9. Konformità tal-produzzjoni

Il-proċeduri tal-konformità tal-produzzjoni għandhom ikunu konformi ma' dawk stipulati fil-Ftehim, l-Appendiċi 2 (E/ECE/324-E/ECE/TRANS/505/Rev.3), bir-rekwiżiti li ġejjin.

9.1. L-unità ta' produzzjoni tar-retreading, approvata skont dan ir-Regolament, għandha tikkonforma mar-rekwiżiti stabbiliti fil-paragrafu 6.

9.2. Id-detentur tal-approvazzjoni għandu jiżgura li, tal-inqas in-numru li ġej ta' tajers, li jkunu rappreżentattivi tal-firxa li qiegħda tiġi prodotta, jiġi vverifikat u ttestjat kif preskritt f'dan ir-Regolament:

0,01 % tal-produzzjoni annwali totali iżda fi kwalunkwe każ mhux inqas minn 5 tajers u mhux neċessarjament aktar minn 20 tajer matul kull sena tal-produzzjoni, u mifruxa matul dik is-sena.

9.3. Jekk ir-rekwiżiti tal-paragrafu 9.2 jitwettqu mill-awtorità tal-approvazzjoni, jew taħt il-kontroll tagħha, ir-riżultati jistgħu jintużaw bħala parti minn dawk preskritti fil-paragrafu 9.4 jew minflokhom.

9.4. L-awtorità li tkun approvat l-unità ta' produzzjoni tar-retreading tista', fi kwalunkwe ħin, tivverifika l-metodi tal-kontroll tal-konformità applikati f'kull faċilità ta' produzzjoni. Għal kull faċilità tal-produzzjoni, l-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip għandha tiġbor kampjuni b'mod każwali, u tal-inqas in-numru li ġej ta' tajers, li jkunu rappreżentattivi tal-firxa li tkun qiegħda tiġi prodotta, għandhom jiġu verifikati u ttestjati kif preskritt f'dan ir-Regolament:

0,01 % tal-produzzjoni annwali totali iżda fi kwalunkwe każ mhux inqas minn 5 tajers u mhux neċessarjament aktar minn 20 tajer matul kull sena ta' produzzjoni.

9.5. It-testijiet u l-verifiki tal-paragrafu 9.4 jistgħu jissostitwixxu dawk meħtieġa fil-paragrafu 9.2.

10. Penali għan-nuqqas ta' konformità tal-produzzjoni

10.1. L-approvazzjoni mogħtija lil unità ta' produzzjoni tar-retreading skont dan ir-Regolament, tista' titneħħa jekk ir-rekwiżiti tal-paragrafu 9 ma jiġux osservati jew jekk l-unità ta' produzzjoni tar-retreading jew it-tajers retreaded prodotti minn dik l-unità ta' produzzjoni tar-retreading ikunu naqsu milli jilħqu r-rekwiżiti preskritti fil-paragrafu 9.

10.2. Jekk Parti għall-Ftehim li tapplika dan ir-Regolament tirtira approvazzjoni li tkun tat preċedentement, din għandha tavża minnufih lill-Partijiet Kontraenti l-oħra għall-Ftehim tal-1958 li jkunu qegħdin japplikaw dan ir-Regolament, permezz ta' formola ta' komunikazzjoni li tikkonforma mal-mudell muri fl-Anness 1 ta' dan ir-Regolament.

11. Produzzjoni mwaqqfa għalkollox

L-awtorità li tkun tat l-approvazzjoni tal-unità ta' produzzjoni tar-retreading għandha tiġi infurmata jekk l-operat u l-manifattura ta' tajers retreaded approvati fil-kamp ta' applikazzjoni ta' dan ir-Regolament jieqfu. Malli tirċievi din l-informazzjoni, l-awtorità għandha tikkomunika din l-informazzjoni lill-Partijiet l-oħra għall-Ftehim tal-1958 li jkunu qegħdin japplikaw dan ir-Regolament, permezz ta' formola ta' komunikazzjoni li tikkonforma mal-mudell muri fl-Anness 1 ta' dan ir-Regolament.

12. Ismijiet u indirizzi tas-servizzi tekniċi responsabbli għat-twettiq tat-testijiet tal-approvazzjoni, tal-laboratorji tat-testijiet u tal-Awtoritajiet tal-Approvazzjoni tat-Tip

12.1. Il-Partijiet għall-Ftehim tal-1958 li japplikaw dan ir-Regolament għandhom jikkomunikaw lis-Segretarjat tan-Nazzjonijiet Uniti l-ismijiet u l-indirizzi tas-Servizzi Tekniċi responsabbli għat-twettiq tat-testijiet tal-approvazzjoni u, meta jkun applikabbli, tal-laboratorji tat-testijiet approvati u tal-Awtoritajiet tal-Approvazzjoni tat-Tip li jagħtu l-approvazzjoni u li lilhom għandhom jintbagħtu l-formoli li jiċċertifikaw l-approvazzjoni jew l-estensjoni tal-approvazzjoni jew ir-rifjut jew l-irtirar tal-approvazzjoni, maħruġa f'pajjiżi oħra.

12.2. Il-Partijiet għall-Ftehim tal-1958 li japplikaw dan ir-Regolament jistgħu jiddeżinjaw laboratorji ta' manifatturi tat-tajers jew unitajiet ta' produzzjoni tar-retreading bħala laboratorji tat-testijiet approvati.

12.3. Meta Parti għall-Ftehim tal-1958 tapplika l-paragrafu 12.2, tista', jekk tixtieq, tiġi rappreżentata fit-testijiet minn persuna waħda jew aktar tal-għażla tagħha.

13. Dispożizzjonijiet tranżizzjonali

13.1. Mid-data tad-dħul fis-seħħ uffiċjali tas-serje ta' emendi 01, l-ebda Parti Kontraenti li tapplika dan ir-Regolament ma għandha tirrifjuta li tagħti jew tirrifjuta li taċċetta approvazzjonijiet tat-tip skont dan ir-Regolament kif emendat mis-serje ta' emendi 01.

13.2. Il-Partijiet Kontraenti li japplikaw dan ir-Regolament għandhom ikomplu jaċċettaw approvazzjonijiet tat-tip tal-unitajiet ta' produzzjoni tar-retreading għas-serje ta' emendi preċedenti ta' dan ir-Regolament li ma humiex affettwati mill-bidliet introdotti mis-serje ta' emendi 01, u jagħtuhom estensjonijiet tal-approvazzjonijiet.

13.3. Mill-1 ta' Settembru 2025, il-Partijiet Kontraenti li japplikaw dan ir-Regolament ma għandhomx ikunu obbligati jaċċettaw approvazzjonijiet tat-tip maħruġa skont is-serje ta' emendi preċedenti, maħruġa għall-ewwel darba wara l-1 ta' Settembru 2025.

13.4. Sal-1 ta' Settembru 2028, il-Partijiet Kontraenti li japplikaw dan ir-Regolament għandhom jaċċettaw approvazzjonijiet tat-tip u għandhom jagħtu estensjonijiet għall-approvazzjonijiet tat-tip maħruġa skont is-serje ta' emendi preċedenti, maħruġa għall-ewwel darba qabel l-1 ta' Settembru 2025.

ANNESS 1

Komunikazzjoni

(Format massimu: A4 (210 × 297 mm))



Maħruġa minn: L-isem tal-Awtorità tal-Approvazzjoni tat-Tip:
.....
.....
.....

Li tikkonċerna: ([2]) Approvazzjoni mogħtija
Approvazzjoni estiża
Approvazzjoni rrifjutata
Approvazzjoni rtirata
Produzzjoni mwaqqfa għalkollox

ta' unità ta' produzzjoni tar-retreading skont ir-Regolament Nru 108

Approvazzjoni Nru: ..... Estensjoni Nru: .....

1. L-isem jew it-trademark tar-retreader: .....

2. L-isem u l-indirizz tal-unità ta' produzzjoni tar-retreading: .....

3. Jekk applikabbli, l-isem u l-indirizz tar-rappreżentant tar-retreader .....

4. Deskrizzjoni fil-qosor bħal fil-paragrafi 4.1.3 u 4.1.4 ta' dan ir-Regolament:

4.1. Marka/i kummerċjali / tat-trademark(s) ([3]).....

4.2. Deskrizzjoni(jiet) kummerċjali/ Isem jew ismijiet kummerċjali ([3]) .....

4.3. Informazzjoni fir-rigward tal-firxa ta' tajers kif definita fil-paragrafi 4.1.5 ta' dan ir-Regolament: .....

5. Is-servizz tekniku u, fejn applikabbli, il-laboratorju tat-testijiet approvat għall-finijiet tal-approvazzjoni jew tal-verifika tal-konformità: .....

6. Data tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz: .....

7. Numru tar-rapport maħruġ minn dak is-servizz: .....

8. Raġuni(jiet) tal-estensjoni (jekk applikabbli): .....

9. Rimarki: .....

([1]) In-numru li jiddistingwi l-pajjiż li jkun ta/estenda/irrifjuta/irtira l-approvazzjoni (ara d-dispożizzjonijiet tal-approvazzjoni fir-Regolament).
([2]) Ħassar dak li ma japplikax.
([3]) Lista tal-marka/i kummerċjali / it-trademark(s) jew Deskrizzjoni(jiet) kummerċjali / Isem jew Ismijiet kummerċjali tista' tiġi annessa ma' din il-komunikazzjoni.

10. Post: .....

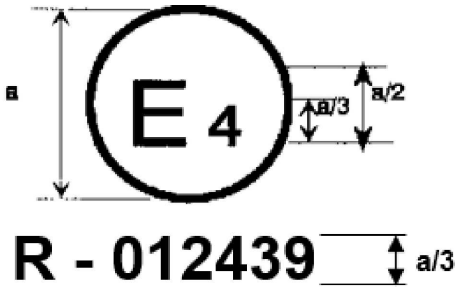
11. Data: .....

12. Firma: .....

13. Annessa ma' din il-komunikazzjoni hemm lista ta' dokumenti fil-fajl tal-approvazzjoni li jinstab għand l-Awtorità tal-Approvazzjoni li kkunsidrat din l-approvazzjoni, u li jistgħu jinkisbu fuq talba.

ANNESS 2

Arranġament tal-marka tal-approvazzjoni



a = 12 mm min.

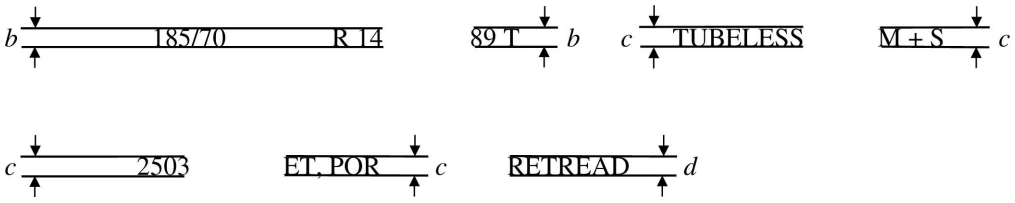
Il-marka tal-approvazzjoni ta' hawn fuq imwaħħla fuq tajer retreaded turi li l-unità ta' produzzjoni tar-retreading ikkonċernata ġiet approvata fin-Netherlands (E4) bin-numru tal-approvazzjoni 108R012439, u tissodisfa r-rekwiżiti tas-serje ta' emendi 01 ta' dan ir-Regolament.

In-numru tal-approvazzjoni jrid jitpoġġa qrib iċ-ċirku u fuq jew taħt is-simbolu "E" jew inkella fuq il-lemin jew ix-xellug ta' dik l-ittra. Iċ-ċifri tan-numru tal-approvazzjoni jridu jkunu fuq l-istess naħa tal-"E" u jridu jħarsu fl-istess direzzjoni. L-użu tan-numri Rumani bħala numri tal-approvazzjoni jenħtieġ li jiġi evitat sabiex ma jkunx hemm konfużjoni ma' simboli oħra.

ANNESS 3

Arranġament tal-immarkar ta' tajers retreaded

1. Eżempju ta' mmarkar li għandu jkun hemm fuq tajers retreaded li jiġu introdotti fis-suq wara d-dħul fis-seħħ ta' dan ir-Regolament



b: 6 mm (min.)

c: 4 mm (min.)

d: 3 mm (min.)

u minn 1998, 4 mm (min.)

Dan l-immarkar jiddefinixxi tajer retreaded:

li jkollu wisa' nominali tas-sezzjoni ta' 185;

li jkollu ratio tal-aspett nominali ta' 70;

li jkollu struttura radjali (R);

li jkollu dijametru nominali tar-rimm tal-kodiċi 14;

li jkollu deskrizzjoni tas-servizz "89T", li tindika kapaċità għat-tagħbija ta' 580 kg li tikkorrispondi għal indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija ta' "89" u kapaċità għall-veloċità massima ta' 190 km/h li tikkorrispondi għal simbolu tal-veloċità "T";

jitwaħħal mingħajr it-tubu ta' ġewwa ("TUBELESS");

li jikkonforma mad-definizzjoni ta' tajer tal-borra (M+S);

retreaded fil-ġimgħat 25, 26, 27 jew 28 tas-sena 2003;

li jikkonforma mar-rekwiżit ta' tajer għal użu speċjali (ET) u tajer off-road professjonali (POR).

2. Fil-każ partikolari ta' tajers li jkollhom konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm "A", l-immarkar għandu jkun fil-forma tal-eżempju li ġej:

185-560 R 400A

fejn:

185 huwa l-wisa' nominali tas-sezzjoni f'mm;

560 huwa d-dijametru ta' barra espress f'mm;

R hija indikazzjoni tal-istruttura tat-tajer (ara l-paragrafu 3.2.3 ta' dan ir-Regolament);

400 huwa d-dijametru nominali tar-rimm espress f'mm;

A hija l-konfigurazzjoni tal-muntatura tat-tajer mar-rimm.

L-immarkar tal-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija, il-kategorija tal-veloċità, id-data tal-manifattura u mmarkar ieħor, għandu jkun kif mogħti fl-eżempju ta' hawn fuq.

3. Il-pożizzjonament u l-ordni tal-immarkar għandhom ikunu kif ġej:

(a) id-dežinjazzjoni tad-daqs kif definita fil-paragrafu 2.21 ta' dan ir-Regolament għandha tingħabar flimkien kif muri fl-eżempju ta' hawn fuq:
185/70 R 14 u 185-560 R 400A;

(b) id-deskrizzjoni tas-servizz li tinkludi l-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija u s-simbolu tal-veloċità għandha titqiegħed eżatt wara d-dežinjazzjoni tad-daqs tat-tajer kif definit fil-paragrafu 2.21 ta' dan ir-Regolament;

(c) is-simboli "TUBELESS", "REINFORCED" jew "EXTRA LOAD", "M + S" u "ET" u "POR" jistgħu jkunu xi ftit 'il bogħod mid-dežinjazzjoni tad-daqs;

(d) il-kelma "RETREAD" tista' tkun xi ftit 'il bogħod mid-dežinjazzjoni tad-daqs.

ANNESS 4

Indiċijiet tal-kapaċità għat-tagħbija

Li = L-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija

kg = Il-massa korrispondenti tal-vettura li għandha tingħarr

Li	kg	Li	kg	Li	kg	Li	kg
0	45	31	109	61	257	91	615
1	46,2	32	112	62	265	92	630
2	47,5	33	115	63	272	93	650
3	48,7	34	118	64	280	94	670
4	50	35	121	65	290	95	690
5	51,5	36	125	66	300	96	710
6	53	37	128	67	307	97	730
7	54,5	38	132	68	315	98	750
8	56	39	136	69	325	99	775
9	58	40	140	70	335	100	800
10	60	41	145	71	345	101	825
11	61,5	42	150	72	355	102	850
12	63	43	155	73	365	103	875
13	65	44	160	74	375	104	900
14	67	45	165	75	387	105	925
15	69	46	170	76	400	106	950
16	71	47	175	77	412	107	975
17	73	48	180	78	425	108	1 000
18	75	49	185	79	437	109	1 030
19	77,5	50	190	80	450	110	1 060
20	80	51	195	81	462	111	1 090
21	82,5	52	200	82	475	112	1 120
22	85	53	206	83	487	113	1 150
23	87,5	54	212	84	500	114	1 180
24	90	55	218	85	515	115	1 215
25	92,5	56	224	86	530	116	1 250
26	95	57	230	87	545	117	1 285
27	97,5	58	236	88	560	118	1 320
28	100	59	243	89	580	119	1 360
29	103	60	250	90	600	120	1 400
30	106						

ANNESS 5

Id-dežinjazzjoni tad-daqs u d-dimensjonijiet tat-tajer

(f'konformità mar-Regolament tan-NU Nru 30)

Għal din l-informazzjoni, irreferi għall-Anness 5 tar-Regolament tan-NU Nru 30.

ANNESS 6

Metodu tal-kejl tat-tajers pnewmatiċi

1. Il-preparazzjoni tat-tajer

1.1. It-tajer għandu jiġi mmuntat fuq ir-rimm tat-test speċifikat mir-retreader u jintefaħ sal-pressjoni minn 300 sa 350 kPa.

1.2. Il-pressjoni tat-tajer għandha tiġi aġġustata kif ġej:

1.2.1. għal tajers standard li jkunu bias-belted – sa 170 kPa;

1.2.2. għal tajers dijagonali (bias ply) – sa:

Kategorija tas-saff	Pressjoni (kPa)		
	Simbolu tal-kategorija tal-veloċità		
	L, M, N	P, Q, R, S	T, U, H, V
4	170	200	—
6	210	240	260
8	250	280	300

1.2.3. għal tajers radjali standard – sa 180 kPa;

1.2.4. għal tajers rinforzati – sa 220 kPa.

2. Proċedura tal-kejl

2.1. It-tajer, immuntat fuq ir-rimm tiegħu, għandu jiġi ttrattat fit-temperatura tal-kamra għal mhux inqas minn 24 siegħa, ħlief fejn meħtieġ mod ieħor mill-paragrafu 6.8.3 ta' dan ir-Regolament.

2.2. Il-pressjoni tat-tajer għandha tiġi aġġustata mill-ġdid sal-livell speċifikat fil-paragrafu 1.2 ta' dan l-Anness.

2.3. Il-wisa' totali għandha titkejjel f'sitt punti spazjati ndaqs madwar it-tajer, filwaqt li titqies il-ħxuna ta' kwalunkwe kanal jew strixxa protettiva. L-ogħla qari li jinkiseb għandu jitqies bħala l-wisa' totali.

2.4. Id-dijametru ta' barra għandu jiġi kkalkulat minn kejl taċ-ċirkonferenza massima tat-tajer minfuħ.

ANNESS 7

Proċedura għat-testijiet tal-prestazzjoni tat-tagħbija/tal-veloċità

(fil-prinċipju f'konformità mal-Anness 7 tar-Regolament tan-NU Nru 30)

1. Il-preparazzjoni tat-tajer

1.1. Immonta t-tajer retreaded fuq ir-rimm tat-test speċifikat mir-retreader.

1.2. Onfoħ it-tajer għall-pressjoni xierqa kif muri (f'kPa) fit-tabella ta' hawn taħt:

Kategorija tal-veloċità	Tajers dijagonali (bias-ply)			Tajers radjali		Tajers bias-belted
	Ply rating			Standard	Rinforzat	Standard
	4	6	8			
L, M, N	230	270	300	240	—	—
P, Q, R, S	260	300	330	260	300	260
T, U, H	280	320	350	280	320	280
V	300	340	370	300	340	—
W u Y	—	—	—	320	360	—

1.3. L-unità ta' produzzjoni tar-retreading tista' titlob, filwaqt li tagħti raġunijiet, l-użu ta' pressjoni ta' nfiħ tat-test differenti minn dawk mogħtija fil-paragrafu 1.2 ta' dan l-Anness. F'każ bħal dan, it-tajer għandu jintefaħ sal-pressjoni mitluba.

1.4. Ikkundizzjona l-assemblaġġ tat-tajer u tar-rota f'temperatura tal-kamra tat-test għal mhux inqas minn tliet sigħat.

1.5. Aġġusta mill-ġdid il-pressjoni tat-tajer għal dik speċifikata fil-paragrafu 1.2 jew 1.3 ta' dan l-Anness.

2. Proċedura tat-test

2.1. Immonta l-assemblaġġ tat-tajer u tar-rota fuq il-fus tat-test u agħfsu kontra l-wiċċ ta' barra tad-drum tat-test imħaddem bil-mutur b'superfiċe lixxa u b'dijametru ta' 1,70 m ± 1 % jew ta' 2,00 m ± 1 %.

2.2. Fuq il-fus tat-test applika tagħbija ugwali għal 80 % ta':

2.2.1. il-klassifikazzjoni tat-tagħbija massima li tikkorrispondi għall-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija għat-tajers bis-Simboli tal-Veloċità L sa H, it-tnejn inklużi,

2.2.2. il-klassifikazzjoni tat-tagħbija massima assoċjata ma' veloċità massima (ara l-paragrafu 2.35.2 ta' dan ir-Regolament) ta':

— 240 km/h fil-każ ta' tajers bis-simbolu tal-kategorija tal-veloċità "V",

— 270 km/h fil-każ ta' tajers bis-simbolu tal-kategorija tal-veloċità "W",

— 300 km/h fil-każ ta' tajers bis-simbolu tal-kategorija tal-veloċità "Y".

2.3. Matul it-test kollu, il-pressjoni tat-tajer ma tridx tiġi korretta u t-tagħbija tat-test trid tinżamm kostanti.

2.4. Matul it-test it-temperatura tal-kamra tal-ittestjar trid tinżamm bejn 20 °C u 30 °C sakemm il-manifattur tat-tajer jew ir-retreader ma jaqbilx li tintuża temperatura oġħla.

2.5. Il-programm tat-test tar-reżistenza għandu jsir mingħajr interruzzjoni u għandu jsir kif ġej:

2.5.1. il-ħin meħud minn veloċità żero sal-veloċità inizjali tat-test: 10 minuti;

2.5.2. veloċità inizjali tat-test: il-veloċità massima preskritta għat-tajer ikkonċernat, imnaqqsa b'40 km/h fil-każ tad-drum tat-test b'dijametru ta' 1,70 m ± 1 % jew imnaqqsa bi 30 km/h fil-każ ta' drum tat-test b'dijametru ta' 2,00 m ± 1 %;

2.5.3. żidiet suċċessivi fil-veloċità: 10 km/h sal-veloċità massima tat-test;

2.5.4. it-tul tat-test f'kull fażi tal-veloċità ħlief l-aħħar wieħed: 10 minuti;

2.5.5. it-tul tat-test fl-aħħar fażi tal-veloċità: 20 minuti;

2.5.6. il-veloċità massima tat-test: il-veloċità massima preskritta għat-tajer ikkonċernat, imnaqqsa b'10 km/h fil-każ ta' drum tat-test b'dijametru ta' 1,70 m ± 1 %, jew il-veloċità massima preskritta fil-każ ta' drum tat-test b'dijametru ta' 2,00 m ± 1 %;

2.5.7. madankollu, għal tajers xierqa għal veloċità massima ta' 300 km/h (simbolu tal-veloċità "Y"), it-tul tat-test huwa ta' 20 minuta fil-fażi inizjali tal-veloċità tat-test u 10 minuti fl-aħħar fażi tal-veloċità.

3. Proċedura għall-valutazzjoni tal-"modalità ta' tħaddim b'tajer imniżżel" ta' "tajers b'mobbiltà estiża"

3.1. Immonta tajer ġdid fuq rimm tat-test li jikkorrispondi għall-ispeċifikazzjonijiet li ġejjin:

(a) Wisa' tar-rimm tal-kejl, skont ISO 4000-1;

(b) Kontorn b'ħotba (tonda jew ċatta) fuq iż-żewġ naħat tar-rimm, skont ISO 4000-2.

3.2. Onfħu għal pressjoni ta' nfiħ ta' 250 kPa u kkundizzjona l-assemblaġġ tat-tajer u tar-rota f'temperatura tal-kamra tal-ittestjar ta' 25 °C ± 3 °C għal mhux inqas minn 3 sigħat.

3.3. Neħħi l-inserzjoni tal-valv u stenna sakemm it-tajer jinżel kompletament.

3.4. Immonta l-assemblaġġ tat-tajer u tar-rota fuq fus tat-test u agħfsu kontra s-superfiċe ta' barra ta' drum tat-test b'superfiċe lixxa b'dijametru ta' 1,70 m ± 1 % jew 2,0 m ± 1 %.

3.5. Fuq il-fus tat-test applika tagħbija ugwali għal 60 % tal-klassifikazzjoni tat-tagħbija massima li tikkorrispondi għall-indiċi tal-kapaċità għat-tagħbija tat-tajer.

3.6. Veloċità tat-test: 80 km/h fil-każ ta' drum b'dijametru ta' 2,0 m ± 1 %, jew 75 km/h fil-każ ta' drum b'dijametru ta' 1,7 m ± 1 %.

3.7. Matul it-test, it-temperatura tal-kamra tal-ittestjar trid tinżamm f'25 °C ± 3 °C.

Is-sensur tat-temperatura għandu jkun f'distanza ta' mhux inqas minn 0,15 m u mhux aktar minn 1,00 m mill-ħajt tal-ġenb tat-tajer.

3.8. Wettaq it-test, mingħajr interruzzjoni, f'konformità mal-partikolaritajiet li ġejjin:

3.8.1. Aċċellera l-assemblaġġ tat-tajer u tar-rota minn veloċità żero għall-veloċità tat-test kostanti fi żmien 5 minuti;

3.8.2. Kejjel l-għoli tas-sezzjoni ta' diflessjoni (Z1).

3.8.3. Ħaddem l-assemblaġġ tat-tajer u tar-rota bil-veloċità kostanti tat-test u t-tagħbija kostanti tat-test għal 60 minuta;

3.8.4. Kejjel l-għoli tas-sezzjoni ta' diflessjoni (Z2).

3.9. Ikkalkula l-bidla f'perċentwal tal-għoli tas-sezzjoni ta' diflessjoni meta mqabbel mal-għoli tas-sezzjoni ta' diflessjoni fil-bidu tat-test [(Z_1-Z_2)/Z_1]×100.

4. Metodi ekwivalenti ta' ttestjar

Jekk jintuża metodu ieħor għajr dak deskritt fil-paragrafu 2 ta' dan l-Anness, trid tintwera l-ekwivalenza tiegħu.

ANNESS 8

Illustrazzjoni spjegattiva

Ara l-paragrafu 2 ta' dan ir-Regolament

