

A extremidade do barbante deverá ficar fora da superfície do dano, levado à atmosfera, então todos os gases ou ar preso serão eliminados. Uma vez o barbante de “ventagem” aplicado, o técnico da unidade deverá fazer uma supervisão, antes de completar o enchimento do dano (foto nº 13).

Foto 13

**Técnico supervisiona o reparo antes de finalizar o dano com borracha de enchimento.**



O remanescente do dano que deverá ser preenchido com borracha de bom ‘tack’ que permita boa adesão entre camadas, pode ser aplicado de forma alternada entre a extrusora (foto nº 14) ou um com um rolete manual, rolando vigorosamente para evitar ar preso.

Foto 14

**O dano sendo preparado com uma extrusora manual.**



Grandes vazios, em danos grandes, podem ser preenchidos por peças largas de borracha, aquecida aproximadamente a 180°F (82°C) e, então, martelar a borracha dentro do dano com um martelo (foto nº 15).

Foto 15

**O dano sendo preenchido borracha pré-aquecida.**

