



## **INTRODUCTION**

The School Rebrake est l'association de The School Garage et de Rebrake, ensemble nous proposons la rénovation des disques Carbone Céramique en France.

En Août 2023, The School Garage devient le partenaire exclusif de Rebrake pour la France et créé le label The School Rebrake!



Vous pouvez en savoir plus en allant sur notre site internet:

[www.theschoolgarage.com/rebrake](http://www.theschoolgarage.com/rebrake)

Et en nous contactant au 0470093979 ou par e-mail:

[info@theschoolgarage.com](mailto:info@theschoolgarage.com)

## **PROCÉDÉ REBRAKE**

En novembre 2022, Rebrake a breveté un nouveau procédé permettant de déposer une nouvelle surface de friction sur un disque carbone céramique.

Cette nouvelle surface de friction est composée de céramique Si/SiC et elle permet au disque de durer beaucoup plus longtemps, deux à cinq fois plus que la durée de vie d'un disque d'origine.

Cette nouvelle couche de friction peut aussi être déposée sur des disques de type CCM.



## **MODE OPÉRATOIRE**

### **Étape 1 : Envoi et Vérification du disque**



Après avoir emballé vos disques en suivant bien nos consignes, nous organisons leur enlèvement à votre domicile ou chez votre garagiste. À réception dans notre centre technique à Munich, ils seront contrôlés visuellement, mesurés, pesés, et radiographiés si nécessaire

### **Étape 2 : Nettoyage Thermique**



Après avoir effectué toutes les vérifications, si le disque est apte pour être rénové, nous démontons le bol et allons préparer le rotor à recevoir sa nouvelle surface de friction Rebrake, pour cela, il sera nettoyé avec un procédé de décapage thermique, permettant d'éliminer toutes les pollutions accumulées au fil des kilomètres

### **Étape 3 : Dépose de la céramique Si/SiC Rebrake**



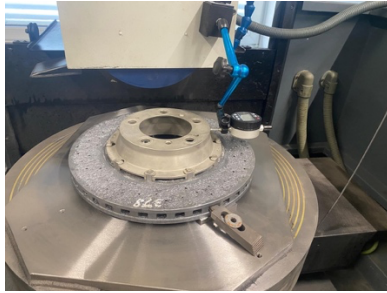
Le rotor est maintenant profondément nettoyé, notre technicien va pouvoir déposer la nouvelle céramique Si/SiC brevetée par Rebrake

#### Étape 4 : Cuisson du disque



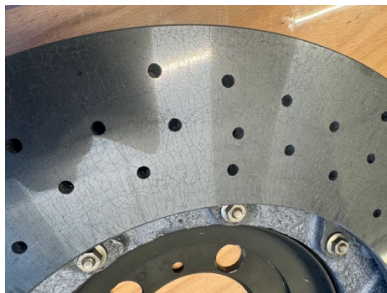
Une fois la nouvelle céramique déposée, pour pouvoir la fixer sur le support original, le rotor sera cuit à 1300 degrés Celsius pendant 12H avec un four autoclave

#### Étape 5 : Rectification et polissage du disque



Une fois sorti du four, le rotor a une nouvelle surface de friction qui est brute, il sera rectifié avec une rectifieuse diamant pour redevenir plan et pour le ramener à ses dimensions nominales

#### Étape 6 et dernière étape : Remontage du disque et test



Dernière étape, le rotor rénové est remonté sur son bol et testé avant expédition chez le client.

#### AVANT/APRÈS



Le disque est comme neuf, avec une durée de vie 2 à 5 fois supérieure !