



Szczegółowe instrukcje robocze

TEROSON® EP 5020 TR

Naprawa elementów metalowych
np. paneli bocznych

1 Czyszczenie i przygotowywanie powierzchni (1/3)

Należy przeszlifować i wygładzić powierzchnię mechanicznie (np. za pomocą narzędzia do usuwania wgnieceń / młotka).



2 Czyszczenie i przygotowywanie powierzchni (2/3)

Należy oczyścić i przygotować miejsce naprawy za pomocą środka **TEROSON® VR 10** i ściereczki bezpyłowej.

3 Przygotowanie kartusza

Należy otworzyć kartusz ze środkiem **TEROSON® EP 5020 TR** i wycisnąć niewielką ilość, aż oba składniki zaczną równo wypływać. Nałożyć dyszę mieszającą i wycisnąć 5 cm produktu, którego nie należy używać do pracy.





4 Nakładanie produktu

Należy nałożyć **TEROSON® EP 5020 TR** w miejscu naprawy tak, aby pokryć wgniecenie z naddatkiem (od 3 do maks. 5 mm). Trzymać końcówkę dyszy w wyciskanej masie, aby uniknąć zamykania bąbli powietrza w dozowanym materiale

5 Wygładzanie

Należy rozprowadzić **TEROSON® EP 5020 TR** za pomocą szpachelki, aby przywrócić właściwy kształt.



6 Utwardzanie

TEROSON® EP 5020 TR można szlifować po ok. 2,5 godziny utwardzania w temperaturze 23°C. W celu przyspieszenia całego procesu zaleca się stosowanie utwardzania termicznego w temperaturze 60°C przez 15 minut, z użyciem podczerwieni. Nie wolno podgrzewać gorącym powietrzem przy użyciu opalarki lub podobnego urządzenia.

7 Szlifowanie

Należy przeszlifować miejsce naprawy papierem P150, aby uzyskać gładki kontur powierzchni i przywrócić pierwotny kształt.



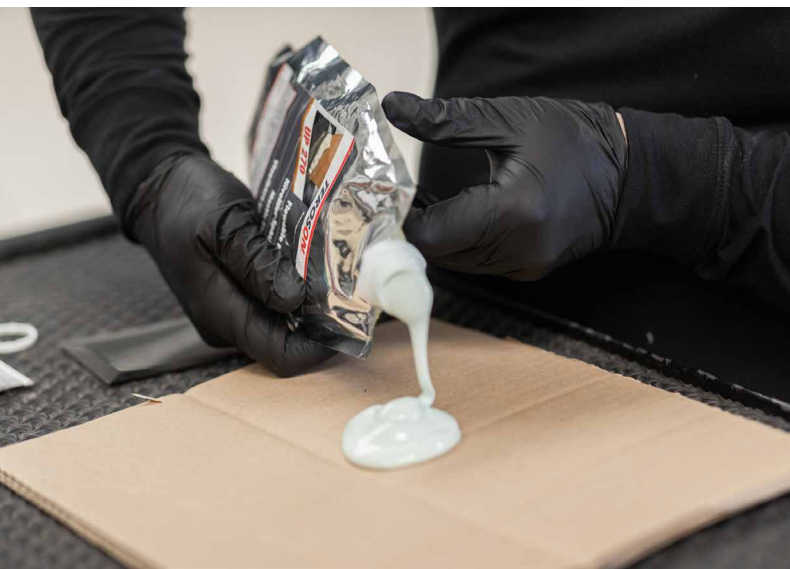


8 Czyszczenie i przygotowywanie powierzchni (3/3)

Należy usunąć pył ścierny za pomocą ściereczki bezpyłowej nasączonej środkiem **TEROSON® VR 10**.

9 Opcjonalnie: zabezpieczenie przed korozją

Przed zastosowaniem szpachłówki należy nałożyć środek **BONDERITE® M-NT 1455 W** na surowy metal jako zabezpieczenie antykorozyjne.



10 Nakładanie szpachłówki

Konieczne jest zastosowanie szpachłówki, np. **TEROSON® UP 210**. Należy nałożyć i rozprowadzić środek **TEROSON® UP 210** z utwardzaczem (proporcje: **PORCJA UP 210** wielkości piłeczki golfowej, porcja utwardzacza wielkości ziarnka grochu), aby precyzyjnie skorygować kształt miejsca naprawy.



11 Przed lakierowaniem

Po szlifowaniu należy nałożyć środek **BONDERITE® M-NT 1455 W** zamiast wypełniacza EP w celu wzmocnienia metalu i ochrony przed korozją. Tę czynność należy wykonać dopiero przed lakierowaniem.



TEROSON® EP 5020 TR to wyjątkowy dwuskładnikowy zamiennik cyny lutowniczej na bazie żywicy epoksydowej, nakładany na zimno, znakomicie przywracający kształt powierzchni metalowych, takich jak elementy nadwozia pojazdów ze stali lub aluminium. Służy do końcowego modelowania wstępnie wyprowadzonych wgnieceń na trudno dostępnych/naprawianych powierzchniach lub połączeniach spawanych. Produkt nie kurczy się i doskonale nadaje się do szlifowania. Produkt nakłada się **PISTOLETEM RĘCZNYM LOCTITE®** w proporcji 2:1. Produkt można utwardzać na podczerwień w temperaturze 60°C.

- **Bezołowiowa alternatywa dla cyny lutowniczej, niewymagająca otwartego płomienia**
- **Znakomita odporność na ściekanie i doskonale przywracanie pierwotnego kształtu**



Zeskanuj kod QR, aby uzyskać więcej informacji o produkcie, karty danych technicznych i karty charakterystyki.



Henkel Polska sp. z o. o.
Adhesive Technologies
ul. Domaniewska 41
02-672 Warszawa
Tel.: +48 225656200
www.henkel-adhesives.pl

Wszystkie znaki są znakami towarowymi i/lub zastrzeżonymi znakami towarowymi firmy Henkel i jej podmiotów stowarzyszonych w Stanach Zjednoczonych, Niemczech i innych krajach.
© 2023 Henkel Corporation. Wszystkie prawa zastrzeżone.