


Nachbildung - Die Zukunft der Karosseriereparatur

Verfahrensvergleich: Herkömmliches Heißlöten mit Zinn vs. Kaltnachbildung mit TEROSON EP 5020 TR

Herkömmliches Heißlöten mit Zinn

Verfahren kann nur auf Stahlflächen angewandt werden.
Anwendung mit offener Flamme
Lötpaste enthält weiterhin Blei (offiziell verboten). Auftragen und Schleifen von bleifreier Lötpaste ist schwieriger.
Mehr Verfahrensschritte: Vor der Reparatur müssen alle Innenraumteile von der Rückseite (angrenzenden Bereichen) des Reparaturbereichs entfernt werden. Nach der Reparatur müssen alle Teile auf der Rückseite des Reparaturbereichs gegen Korrosion geschützt werden (aufgrund von Beschädigung durch Hitzeeinfluss, wodurch der ursprüngliche Schutz beeinträchtigt wird).
Alle ausgebauten Teile müssen wieder eingebaut werden.

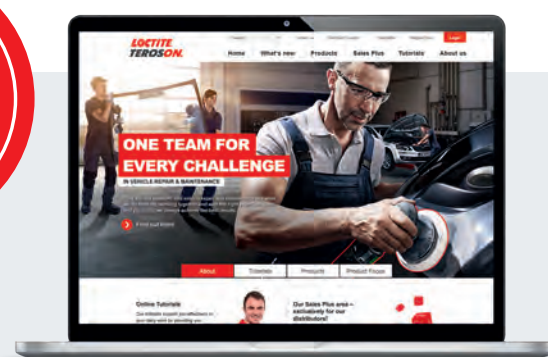
Kaltnachbildung mit TEROSON EP 5020 TR

Verfahren funktioniert auf Stahl- und Aluminiumflächen.
Ohne offene Flamme (sicherer Arbeitsvorgang)
Bleifrei, einfaches Auftragen und Schleifen
Weniger Demontearbeiten: Weniger Arbeitszeit, da Teile auf der Rückseite des Reparaturbereichs nicht ausgebaut werden müssen. Ursprünglicher Korrosionsschutz wird nicht beschädigt.
Keine zusätzlichen Montagearbeiten auf der Rückseite.



BONDERITE M-NT 1455 W sind gebrauchsfertige Tücher, die Metallvorbehandlungsverfahren im Vergleich zu herkömmlichen Sprühprimern beschleunigen.

ANWENDUNG
SCHRITT-FÜR-SCHRITT



Trainingskurse & Online-Tutorials
www.fahrzeug-instandhaltung.at

Die hierin angeführten Angaben dienen ausschließlich Informationszwecken. Für Empfehlungen und Unterstützung bei der Erstellung von Spezifikationen wenden Sie sich bitte an Ihre Henkel Ansprechpartner. Except as otherwise noted, all marks used above in this printed material are trademarks and/or registered trademarks of Henkel and/or its affiliates in the US, Germany, and elsewhere. © Henkel AG & Co. KGaA, 2019

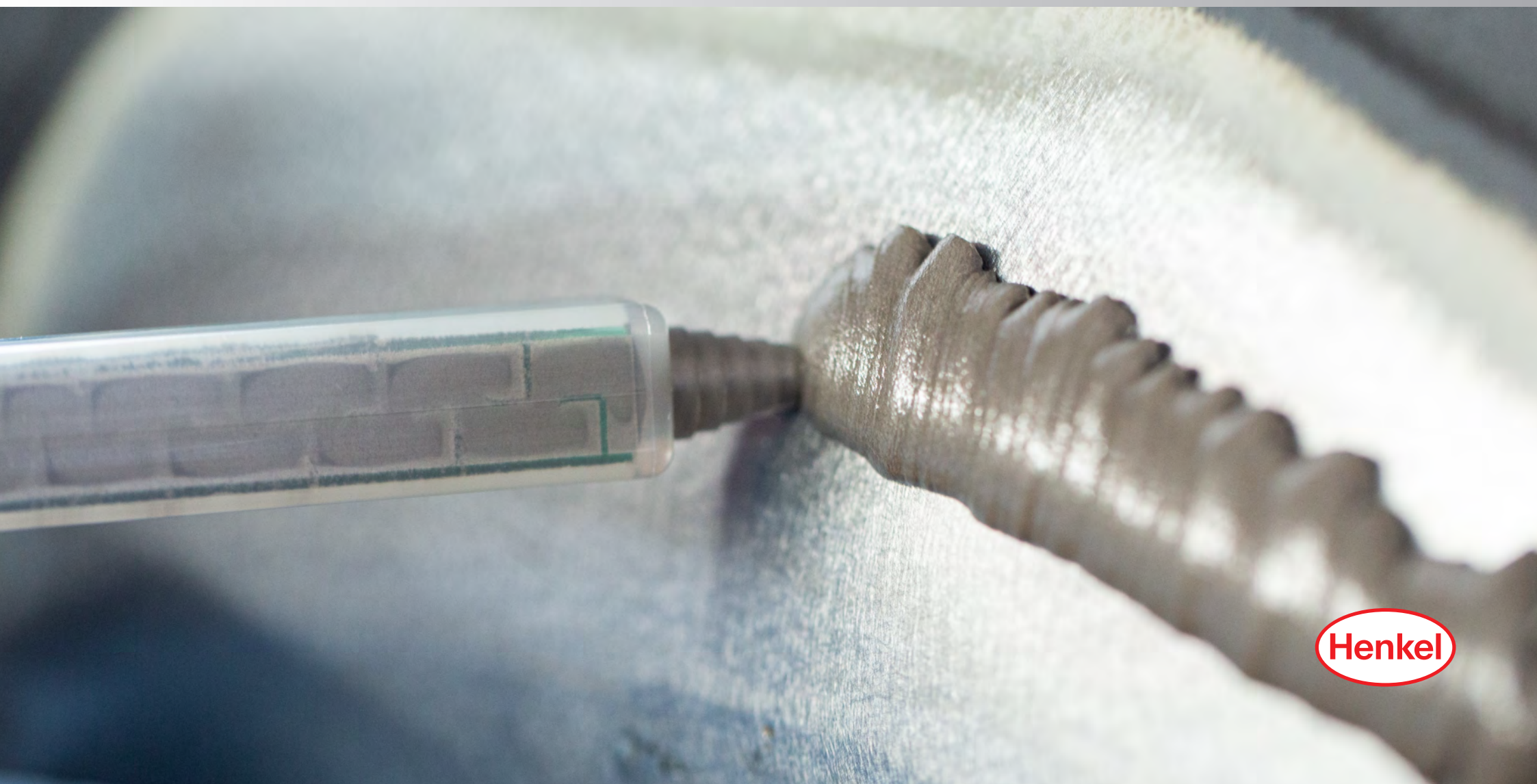
Henkel Central Eastern Europe GmbH
Erdbergstraße 29
A-1030 Wien
Tel.: (+43) 1 711 04 0
Fax: (+43) 1 711 04 4194
www.henkel.at
www.henkel.com

LOTTITE®
BONDERITE®
TECHNOMELT
TEROSON®
AQUENCE®

TEROSON®

Metallreparatur

Schritt-für-Schritt-Arbeitsanleitungen



Henkel

Metallreparatur

Schritt-für-Schritt-Arbeitsanleitungen

Speziell entwickelt für Karosseriereparaturen und als Ersatz für herkömmliches Heißlöten mit Zinn

TEROSON EP 5020 TR steht für ein innovatives Verfahren zur schnellen Nachbildung, das das herkömmliche Heißlöten unter Verwendung von Zinn ersetzen soll. Ohne offene Flamme können Arbeiten an Aluminium und Stahl durchgeführt werden. Eine abschließende Nachbildung der ursprünglichen Form ist auf diese Weise möglich. Das bleifreie Produkt entspricht den EU-Bestimmungen.



TEROSON EP 5020 TR

Zinnersatzlösung für das Nachbilden von Metallflächen in Fahrzeugkarosserien

- 2K-Epoxidharz, perfekt für Nachbildungsarbeiten
- Bearbeitungszeit: ca. 10 min
- Gute Standfestigkeit
- Schwundfrei
- Herausragende Schleifbarkeit nach nur 2,5 Stunden ohne Wärmezufuhr
- Kalt verarbeitbares Produkt

Anwendungsinformationen:

- Blei- und zinnfreie Alternative zu Heißlöten mit Zinn
- Für das Nachbilden von Metallflächen
- Anwendung auf Stahl und Aluminium
- Kaltes Nachbilden, ohne offene Flamme
- Kein Ausbauen von Innenraumteilen, wenn keine Schweißarbeiten erforderlich sind
- Verpackungsgrößen: 50 ml & 175 ml Kartuschen



TEROSON VR 10
Vorbehandlung von Klebeflächen



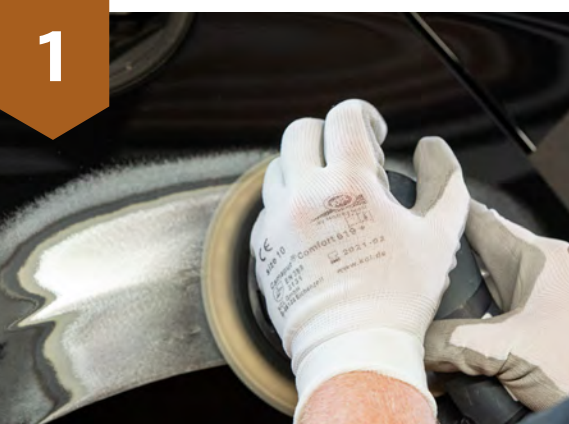
TEROSON Batteriepistole
Dosierpistole für 175 ml Kartusche. Für niedrig- bis sehr hochviskoses Material. Kabellos.



LOCTITE HANDPISTOLE
Dosierpistole für 50 ml Kartusche. Für niedrig- bis sehr hochviskoses Material. Kabellos.

Zusätzliche Produkte

Metallreparatur - Nachbilden



1

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG I

Schleifen und mechanisches Nachbilden der Oberfläche

SCHLEIFEN

Schleifen Sie das Material mit P120-Schleifpapier ab, um eine glatte Oberflächenkontur zu erhalten und die ursprüngliche Form wiederherzustellen.



7



2

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG II

Verwenden Sie Teroson VR 10 und ein fusselfreies Tuch, um den Reparaturbereich zu reinigen und vorzubehandeln.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG III

Entfernen Sie Schleifstaub mit einem mit Teroson VR 10 getränkten fusselfreien Tuch.



8



3

VORBEREITUNG DER KARTUSCHE

Öffnen Sie die Teroson EP 5020 TR Kartusche und drücken Sie eine kleine Materialmenge heraus, bis beide Klebstoffkomponenten gleichmäßig fließen.

Bringen Sie den Mischer an und entsorgen Sie die ersten 5 cm Klebstoff.

Optional:

KORROSIONSSCHUTZ

Vor dem Aufbringen von Body Filler: Tragen Sie als Korrosionsschutz vor dem Aufbringen des Body Fillers BONDERITE M-NT 1455 W auf blankes Metall auf.



9



4

AUFTRAGEN

Tragen Sie Teroson EP 5020 TR auf den nachzubildenden Bereich so auf, dass der Bereich ausreichend mit einem Überschuss an Material aufgefüllt wird (zwischen 3 und max. 5 mm).

Belassen Sie den Mischer im Material, um das Entstehen von Lufteinschlüssen zu vermeiden.

AUFTRAGEN VON BODY FILLER

Die Verwendung eines Body Fillers, z.B. Teroson UP 210, ist erforderlich.

Zur Nachbildung des Reparaturbereichs tragen Sie Teroson UP 210 auf und verteilen Sie es.



10



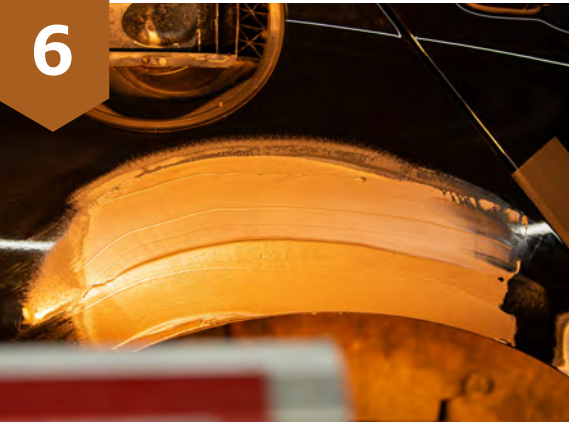
5

GLÄTTEN

Verteilen Sie Teroson EP 5020 TR mit einer Spachtel, um die ursprüngliche Form nachzubilden.

VOR DER LACKREPARATUR

Bringen Sie BONDERITE M-NT 1455 W für Metallkonversion und Korrosionsschutz auf. Nur als Arbeitsschritt vor Lackierarbeiten verwenden.



6

AUSHÄRTEN

TEROSON EP 5020 TR kann nach 2,5 Stunden bei 23 °C geschliffen werden. Um das Aushärten zu beschleunigen, wird das Aufwärmen des Reparaturbereichs mit einem Infrarotstrahler 15 Minuten lang bei 60°C empfohlen. Keine Heißluftpistole zum Aufwärmen verwenden.

Halten Sie sich immer an die Anweisungen des Fahrzeugherstellers.

Entnehmen Sie weitere Produktinformationen den technischen Datenblättern und den Sicherheitsdatenblättern.

<https://www.fahrzeug-instandhaltung.at/startseite/products/karosseriereparatur/vorbehandlung-von-metallen/teroson-ep-5020-tr.html>