



Instrucciones paso a paso

TEROSON PU 9225 SF

Reparación de plásticos
p. ej. parachoques, arañazos, grietas y
orificios

1 Limpieza y preparación de la superficie

Eliminar la suciedad y enjuagar la pieza de plástico con abundante agua limpia. Después limpiar la pieza en profundidad con **TEROSON VR 10** y un paño que no suelte hilos, esperar 5 minutos a que el limpiador se evapore.



2 Pretratamiento de las grietas

Para reparar grietas, taladrar un agujero en los extremos con una broca de 4-5 mm para evitar la progresión del daño. A continuación, hacer un bisel en forma de V en el contorno de ambos orificios. La anchura de dicho chaflán debe ser de 1-2 cm.

3 Pretratamiento de orificios

Hacer un nuevo bisel, esta vez a ambos lados de la fisura a reparar. De nuevo, la anchura del chaflán debe ser de 1-2 cms. Este trabajo se puede hacer con lijadoras de banda o fresas para plásticos.





4 Lijado

Lijar la superficie por ambos lados. Para conseguir un resultado óptimo utilizar una lija de P80. Eliminar el polvo del lijado. Recordar que la cara trasera es tan importante como la delantera. Limpiar la pieza por ambos lados con **TEROSON VR 10**. Dejar el tiempo suficiente para que el limpiador se evapore, por lo menos 5 minutos

5 Preparación de la malla de refuerzo

Cortar una pieza de la malla de refuerzo (que sea como mínimo 1 cm mayor que la zona a reparar). Cortar los bordes bien para que no se deshilache.



6 Aplicación de la imprimación

Pulverizar una doble capa fina en cruz de la imprimación **TEROSON 150** en ambas caras. El tiempo de evaporación es de unos 10 minutos a temperatura ambiente.



7 Preparación del cartucho

Antes de colocar la boquilla mezcladora, extruir una pequeña cantidad de producto para asegurar que ambos componentes fluyen de forma adecuada. Esto es necesario para asegurar un buen ratio de mezcla. Colocar la boquilla mezcladora e insertar el cartucho en la pistola. Cortar el extremo de la boquilla mezcladora en caso de que se necesite un cordón de adhesivo mayor.



8 Reparación - Cara trasera (1/2)

Colocar la malla de refuerzo sobre el área recubierta con el adhesivo y aplicar **TEROSON PU 9225 SF** hasta que la malla esté saturada de adhesivo.



9 Reparación - Cara trasera (2/2)

Aplicar el adhesivo sobre la malla de refuerzo y extender con una espátula de plástico o una brocha. Mantener la boquilla en el producto para evitar formar burbujas de aire.





10 Acabado de la cara no visible

Dejar endurecer la capa aplicada de **TEROSON PU 9225 SF** en la cara no visible durante unos 10 minutos a temperatura ambiente, o 3-4 minutos tras su curado con horno de IR a 60 - 70 °C.

11 Reparación - Cara delantera

Aplicar **TEROSON PU 9225 SF** en la cara delantera. Mantener la boquilla sumergida en el adhesivo para evitar formar burbujas de aire. Extender el producto con una espátula, desde el centro hacia el exterior.



12 Curado para el lijado

Dejar endurecer la capa aplicada de **TEROSON PU 9225 SF** durante 15 min con una estufa de infrarrojos a 60 - 70 °C.

13 Preparación de la superficie (1/2)

Lijar la parte frontal de la pieza para eliminar el exceso de adhesivo y restaurarla a su forma original. Empezar con una lija P150 y progresivamente utilizar otra más fina (hasta P360). Limpiar la pieza otra vez por ambos lados con **TEROSON VR 10** utilizando un paño que no suelte hilos.



14 Preparación de la superficie (2/2)

Para conseguir la mejor adhesión posible antes de pintar, recomendamos aplicar una fina capa de la imprimación **TEROSON 150**. Esperar unos 10 min hasta que el disolvente se evapore, durante este tiempo, mezclar la masilla **TEROSON UP 250** con el endurecedor (proporción similar a la de una pelota de golf para **TEROSON UP 250** y un guisante para el endurecedor).

15 Aplicación de la masilla

Utilizando una espátula limpia extender una fina capa del material mezclado a la superficie de metal (para obtener los mejores resultados la capa tiene que ser máximo de 2 mm). La superficie se puede lijar (después de unos 30 minutos) para prepararla para el pintado.





16 Pintura

El paragolpes está preparado para ser pintado de acuerdo a las instrucciones del fabricante de la pintura.

TEROSON PU 9225 SF es un adhesivo bicomponente de curado extra rápido. Ideal para reparar y reconstruir piezas dañadas o con pérdida de material. Se emplea para la reparación de parachoques, molduras embelecadoras y otras partes de la carrocería hechas de plástico como p. ej. PP / EPDM, SMC, PC, PA, ABS y PUR. Se puede curar a temperatura ambiente, con una estufa de infrarrojos a 60 °C o mantas calefactoras

- **Para reparar orificios de menos de 5 cm de diámetro, arañazos hasta de 1 mm de profundidad, y grietas de hasta 7 cm de longitud.**
- **Se lija fácilmente.**



Escanea el código QR para obtener más información sobre el producto, la hoja de datos técnicos y la ficha de datos de seguridad.



Henkel Ibérica S. A.

C/ Bilbao n.º 72 - 84

08005 Barcelona

España

www.henkel-adhesives.es

Departamento técnico

Tel. 93 290 49 05

tecnico.industria@henkel.com

Atención al cliente

Tel. 93 290 44 86

cs.industria@henkel.com

Los datos que figuran en este documento constituyen únicamente una referencia. Por favor, contacta con el Departamento Técnico para realizar cualquier consulta sobre las recomendaciones y especificaciones técnicas de estos productos.

Salvo que se indique lo contrario, todas las marcas utilizadas en este documento son marcas comerciales y/o marcas comerciales registradas de Henkel y/o sus filiales en EE. UU., Alemania y demás países.

© Henkel AG & Co. KGaA, 2022