

TEROSON®

スマートなプラスチック補修ソリューション TEROSON® プラスチックリペア



2 液速硬化型プラスチック補修用接着剤

TEROSON PU 9225 / PU 9225 SF

■ 特長

- ・速硬化性
- ・優れた研磨性
- ・プラスチックに対する高い密着性
(接着促進剤として Teroson 150 を使用)
- ・塗装可能なすべてのプラスチック部品に使用できる
- ・あらゆる自動車の塗装システムで塗装可能
- ・バンパー、スポイラー、エプロンなどの破損
(キズ、割れ、穴) の補修



▲使用方法



■ 用途

- ・バンパー、スポイラー、エプロンなどの破損
(キズ、割れ、穴) の補修

外装プラスチック部品の破損例



補修部位

塗装可能なプラスチック部品 (バンパー、フェンダー、カバー、ハウジングなど)
ステー、クリップなど (ヘッドランプ、内装カバー、バンパーなど)

破損内容

穴 (径 > 5 cm)、キズ (深さ > 1 mm)、割れ (長さ > 7 cm)
穴 (径 ≤ 5 cm)、キズ (深さ ≤ 1 mm)、割れ (長さ ≤ 7 cm)

技術データ

可使時間
研磨可能時間 (室温)
OEM メーカーによる補修方法の指定
TEROSON 150 使用 (必須)

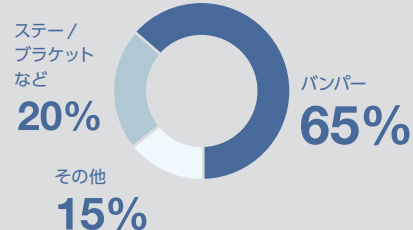
製品情報

IDH 番号

容量

	TEROSON PU 9225	TEROSON PU 9225 SF
可使時間	10 分	2 分
研磨可能時間 (室温)	20 分	10 分
OEM メーカーによる補修方法の指定	●	●
TEROSON 150 使用 (必須)	●	●
IDH 番号	267081	882088
容量	50ml デュアルカートリッジ	50ml デュアルカートリッジ

■ プラスチック部品の補修割合



■ 塗布システムとアクセサリ

TEROSON ET ハンドガン 50ml

IDH 番号: 2643654



TEROSON ET ミックスノズルD50ml

IDH 番号: 2792151



Henkel Adhesive Technologies

TEROSON PU 9225 SF を使用したバンパーリペア



1 表面の洗浄と前処理

主な汚れをすべて取り除き、プラスチック部分をきれいな水で十分にすすぎます。糸くずの出ないウエスを使用して、TEROSON® VR10 で補修箇所の洗浄と前処理を行います。



2 損傷箇所の前処理

亀裂がある場合は、亀裂の端に穴を開けます。穴の直径は約 6 mm とし、さらに亀裂が広がるのを防ぎます。2 ~ 3 mm 以上の隙間ができるまで亀裂を広げます。穴の場合は、直接手順 3 に進みます。



3 溝掘り

補修箇所の前面縁に沿って V 溝を掘ります。穴の両端もグラインダーを用いてフェザーエッジを作ります。



4 サンディング

P120 ~ 150 のサンドペーパーを使用して、両面を荒らします。研磨による粉塵を除去します。損傷箇所の裏面も必ずサンディングしてください。TEROSON® VR 10 を使用して、両面（正面と背面）の洗浄と前処理を行います。



5 ファイバーメッシュの準備

ファイバーメッシュを補修エリアより最低 1cm 以上大きくカットします。ほつれを防ぐために、必ずファイバーメッシュの端部をカットしてください。



6 硬化

TEROSON® 150 プライマーを両面（正面と背面）に薄く吹きつけます。表面乾燥時間は、室温で 10 分です。



7 カートリッジの準備

カートリッジを開けて、両方の接着剤成分が均等に流れ出るまで、少量の接着剤を絞り出します。ミキシングノズルを取り付けて接着剤を絞り出し、混合された接着剤の最初の 5 cm を捨て打ちします。



8 背面への塗布 (1/2)

TEROSON® PU 9225 SF を補修箇所の背面に塗布します。損傷箇所にファイバーメッシュを配置してヘラで押し付け、ファイバーメッシュに接着剤が染みわたるようにします。



9 背面への塗布 (2/2) ・硬化

ファイバーメッシュの上に接着剤を塗布し、補修箇所を完全に覆うように塗り広げます。常に接着剤内部にノズルを入れ、気泡が混じらないようにしてください。赤外線ヒーターなどで加熱することによって硬化促進が可能です。



10 正面への塗布・硬化

TEROSON® PU 9225 SF を正面に塗布します。ノズル内に接着剤を保ち、気泡が混じらないようにしてください。ヘラで塗り広げます。必ず損傷箇所の中心から外側に向けて塗り広げてください。赤外線ヒーターなどで加熱することによって硬化促進が可能です。



11 表面処理 (1/2)

補修箇所を研磨して表面を滑らかにし、糸くずの出ないウエスを使用して TEROSON® VR 10 で洗浄します。



12 表面処理 (2/2) ・ボディフィラーの塗布

最適な接着のために、TEROSON® 150 プライマーを薄く塗布します。表面乾燥時間中に仕上げ用パテを準備します。混合した仕上げ用パテを、前処理した補修箇所に塗布し、均一に広げます。約 30 分後に表面をサンディングします。その後塗装の工程に進んでください。

ヘンケルジャパン株式会社

〒235-0017 横浜市磯子区新磯子町27-7
TEL : 045 (758) 1800
henkel-adhesives.com/jp

接着に関する技術的なお問い合わせは

☎ **045-758-1820**

Webmaster.LJapan@henkel.com

本製品をご使用になる前に下記事項をご承諾下さい。

1. 本製品のご使用にあたっては、用途・目的に適合するかどうかを必ずご使用になられる方ご自身で検討いただき、最終判断をして下さい。2. 本製品の取り扱いに関しては、ご使用になる前にご使用になられる方ご自身が十分に検討し、安全にご使用下さい。3. 本書に記載されている事項は現時点での最終情報であり、予告無く改定することがあります。4. 弊社の管理の及ばない製造物、施工物の不具合に関する損害補償は致し兼ねます。

記載されている商品の仕様およびデザインは、2023 年 5 月現在のもので、改良のため予告なく変更する場合がありますので予めご了承ください。 L300-2305A (AI)

※無断転載・転用を禁止します。(写真・文章)