

LOCTITE® TFX 3010

Progettato appositamente per l'impiego nella sostituzione dei moduli batteria, questo thermal gap filler è una soluzione affidabile e priva di silicone per l'interfacciamento termico (TIM), che consente una gestione termica efficace dopo la riparazione.

RISERVATO PER USO INDUSTRIALE E PROFESSIONALE. SOLO PERSONALE QUALIFICATO PER I LAVORI CON ALTA TENSIONE PUÒ OPERARE SULLE BATTERIE.

I veicoli dotati di sistemi elettrici ad alta tensione richiedono procedure specifiche per la gestione di tali sistemi. Riconoscere e comprendere il sistema ad alta tensione e le sue specifiche è essenziale per la gestione sicura del veicolo. È necessario seguire sempre le istruzioni contenute nel manuale di riparazione del produttore del veicolo.

DISPOSITIVI DI PROTEZIONE RICHIESTI

È opportuno utilizzare guanti isolanti in gomma per alta tensione, caschi antinfortunistici con visiera, occhiali, scarpe antinfortunisti- che per elettricisti e grembiuli resistenti agli acidi. Assicurarsi che i dispositivi di protezione soddisfino le normative nazionali e i requisiti dell'intervento specifico.



01

RIMUOVERE E SCARICARE LA BATTERIA

Rimuovere con cura la batteria elettrica dal veicolo. Scaricare il pacco batteria utilizzando l'apposita attrezzatura di scarica.



02

RIMUOVERE IL COPERCHIO

Rimuovere gli elementi di fissaggio meccanici e aprire il coperchio della batteria.





03

RIMUOVERE IL MODULO DIFETTOSO

Fare leva con cautela per rimuovere il modulo batteria difettoso dal vassoio (assicurarsi di seguire le istruzioni specifiche del produttore, incluso l'utilizzo delle corrette attrezzature di sollevamento).

04

RIMUOVERE I RESIDUI

Utilizzando una spatola in plastica (il metallo potrebbe danneggiare la piastra di raffreddamento), rimuovere i residui dell'esistente thermal gap filler dalla piastra di raffreddamento.



05

PULIRE LA PIASTRA DI RAFFREDDAMENTO

Pulire la piastra di raffreddamento con un panno che non perde pelucchi imbevuto di **TEROSON® VR 10**.

06

PREPARARE LE CARTUCCE

Aprire le cartucce A+B del thermal gap filler **LOCTITE® TFX 3010** rimuovendo il tappo inferiore della cartuccia e forando la membrana superiore, successivamente collegarle al collettore.

Per un'erogazione ancora più rapida, è consigliabile preriscaldare entrambe le cartucce nel **fornetto di preriscaldamento Teroson®** a 60 °C (per almeno 15 minuti/60 minuti max) avendo cura di rimuovere il precedenza il tappo inferiore della cartuccia.





07

PREPARARE IL DOSATORE PNEUMATICO

Inserire le cartucce in **LOCTITE® EQ HD 16 2C Dosatore pneumatico** e fissarle tramite il meccanismo di bloccaggio.

08

PRE-EROGARE IL THERMAL GAP FILLER

Premere delicatamente il grilletto ed erogare una piccola quantità di materiale, accertandosi che entrambi i componenti A e B vengano distribuiti in modo uniforme.



09

FISSARE IL MISCELATORE ED EROGARE

Fissare il miscelatore statico al dosatore pneumatico ed erogare circa 5 cm di prodotto prima dell'uso per garantire una miscelazione omogenea dei due componenti.

10

POSIZIONARE LA DIMA

Posizionare la dima di applicazione specifica dell'OEM sulla piastra di raffreddamento.





11

APPLICARE IL THERMAL GAP FILLER

Applicare il gap filler termico **LOCTITE® TFX 3010** in modo uniforme sulla dima di applicazione, secondo le istruzioni degli OEM, mantenendo la punta del miscelatore statico inserita nel materiale applicato per evitare che l'aria resti intrappolata.

12

RIMUOVERE LA DIMA

Rimuovere con cura la dima di applicazione dal vassoio della batteria. Pulire la dima con un panno che non perde pelucchi imbevuto di **TEROSON® VR 10**.



13

RIMONTARE IL MODULO BATTERIA

Posizionare il modulo batteria sopra il thermal gap filler termico applicato entro il tempo di lavoro (60 minuti) e premere in modo uniforme fino alla posizione finale. Fissare il modulo con gli elementi di fissaggio originali. Se il thermal gap filler è visibile lungo i bordi del modulo batteria, significa che è stata applicata una forza sufficiente e la quantità di materiale corretta. Ricollegare l'elettronica al nuovo modulo batteria.

14

SIGILLARE DI NUOVO LA BATTERIA E MONTARE IL COPERCHIO

Sigillare utilizzando i prodotti **LOCTITE®** per la sigillatura di batterie.

Assemblare il coperchio della batteria ed eseguire un test di pressione per verificare che la batteria soddisfi i requisiti IP67.





15

RIMONTARE LA BATTERIA

Rimontare la batteria all'interno del veicolo.

LOCTITE® TFX 3010 **THERMAL GAP FILLER**

LOCTITE® TFX 3010 è un thermal gap filler bicomponente a base di polimeri silano modificati privo di silicone, sviluppato specificamente per una gestione termica ad alte prestazioni delle batterie di veicoli elettrici.

Grazie alla sua conducibilità termica fino a 3 W/mK, garantisce un trasferimento di calore efficiente e polimerizza a temperatura ambiente.

Ideale per la riparazione di batterie, offre una lunga durata a magazzino, un'elevata erogabilità e basse sollecitazioni da compressione durante l'installazione, caratteristiche che lo rendono una scelta pratica e affidabile per l'uso in officina.



Scansionare il QR code
per ottenere maggiori informazioni sul
prodotto, le schede tecniche
e le schede di sicurezza.

Henkel AG & Co. KGaA

Henkelstraße 67
D-40589 Düsseldorf
Tel.: (+49) 211 797 0
Fax: (+49) 211 798 4008

www.henkel-adhesives.de
www.henkel.de

Henkel Italia S.r.l.

Via C. Amoretti 78
20157, Milano
Tel.: (+39) 02 357929630
N. Verde Ass.Tecnica: 8006942553

www.henkel-adhesives.it
www.henkel.it

Se non diversamente indicato, tutti i marchi utilizzati nel presente documento sono marchi e/o marchi registrati di Henkel e/o delle sue affiliate negli Stati Uniti, in Germania o altrove. © 2025 Henkel AG & Co. KGaA. Tutti i diritti riservati.



Henkel Adhesive Technologies