

Modellazione a Freddo - Il futuro della riparazione della carrozzeria

Confronto tra il processo di stuccatura tradizionale a stagno e la modellazione a freddo con TEROSON EP 5020 TR

L'Allianz Zentrum für Technik ha condotto uno studio comparativo sulla riparazione di danni a pannelli metallici confrontando i risultati ottenuti tramite l'utilizzo di TEROSON EP 5020 TR con la sostituzione completa della parte danneggiata tramite utilizzo del riempimento a stagno. Il nuovo metodo ha mostrato il 50 % di risparmio rispetto alla sostituzione.

Riduzione dell'impatto ambientale

Henkel ha calcolato il potenziale di riscaldamento globale (Global Warming Potential, GWP) della nuova tecnologia rispetto al metodo tradizionale di stuccatura a stagno, dimostrando che la tecnologia Henkel ha un potenziale di riscaldamento globale inferiore di oltre il 50 %.

Stuccatura tradizionale a stagno



Il processo è limitato alle superfici in acciaio

Applicato con utilizzo di fiamma libera (cannello)

La pasta saldante contiene piombo (ufficialmente vietato). Le paste saldanti senza piombo sono più difficili da applicare e carteggiare.

Necessità di più passaggi di lavorazione:

Prima di procedere alla riparazione, occorre smontare tutti i componenti interni presenti nella parte posteriore (aree adiacenti) all'area di lavoro

Dopo la riparazione, i componenti nella parte posteriore dell'area di lavoro devono essere trattati per proteggerli dalla corrosione (il calore danneggia lo strato protettivo originario)

Tutti i componenti smontati devono essere rimontati

Modellazione a freddo con TEROSON EP 5020 TR



Il processo si applica a superfici in acciaio e alluminio

Nessuna necessità di utilizzare fiamma libera (processo di lavorazione più sicuro)

Senza piombo, facile da applicare e ottimo da carteggiare

Esigenze di smontaggio ridotte:

Minore dispendio di tempo perché non occorre smontare i componenti interni presenti nella parte posteriore all'area di lavoro

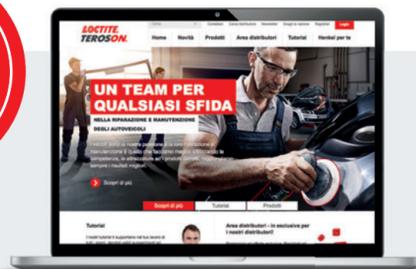
Lo strato protettivo anticorrosione originario rimane intatto

Nessuna necessità di ulteriori rimontaggi



BONDERITE M-NT 1455 W: salviette pronte all'uso che accelerano il processo di pretrattamento del metallo se confrontate con i primer spray tradizionali

APPLICAZIONE
PASSO A PASSO



Corsi di formazione e tutorial online

Le informazioni qui contenute sono da intendersi a titolo di riferimento. Per maggiori informazioni contattate il servizio tecnico Henkel. 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, 2015

Henkel Italia S.r.l.
Via C. Amoretti, 78
20157 Milano
Tel. (+39) 02 35792 963
Fax: (+39) 02 35792 940
www.henkel.it

LOCTITE®
BONDERITE®
TECHNOMELT
TEROSON®
AQUEANCE®

TEROSON®

Riparazione parti in metallo

Istruzioni passo a passo



Henkel

Excellence is our Passion

Riparazione parti in metallo

Istruzioni passo a passo

La superiorità della modellazione a freddo rispetto alla saldatura a stagno

TEROSON EP 5020 TR rappresenta un metodo innovativo di modellazione a freddo che sostituisce il tradizionale processo di riempimento con stagno. Inoltre consente di intervenire su alluminio e acciaio senza che vi sia la necessità di utilizzare la fiamma libera. È studiato per la riparazione definitiva di ammaccature rientranti in aree difficili da raggiungere/riparare o presenti su giunti saldati. Questo prodotto senza piombo è conforme alle nuove direttive europee.



TEROSON EP 5020 TR

Sostituto dello stagno nella riparazione delle superfici in metallo della carrozzeria

- Epossidica bicomponente, eccellente da modellare
- Pot life: circa 10 min.
- Non cola
- Non cala di spessore
- Eccellente da carteggiare
- Applicazione a freddo

Informazioni per l'applicazione:

- Alternativa alla saldatura a stagno, senza piombo né stagno
- Per la ricostruzione di superfici metalliche
- Può essere utilizzato su acciaio e alluminio
- Modellazione a freddo, non richiede fiamme libere
- Non c'è l'obbligo di rimuovere le parti interne se la saldatura non è necessaria
- **Formati:** cartuccia da 175 ml e da 50 ml



TEROSON VR 10
Pre-trattamento delle superfici da incollare



TEROSON PISTOLA A BATTERIA
Pistola a batterie per sigillanti in cartuccia. Per prodotti con viscosità da bassa a molto elevata. Senza fili.



PISTOLA MANUALE LOCTITE
Pistola manuale per cartucce bicomponenti 50 ml (2 x 25 ml). Per prodotti con viscosità da bassa a molto elevata. Senza fili.

Prodotti aggiuntivi

Riparazione parti in metallo - Modellazione a freddo



1 PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI I
Ricostruire e abraderare la superficie meccanicamente.

CONTORNARE
E' possibile utilizzare una lama per la rimozione degli eccessi di materiale. In alternativa si usi una carta abrasiva a grana grossa 80.



2 PREPARAZIONE DELLE SUPERFICI II
Pulire e pre-trattare l'area con Teroson VR 10 utilizzando un panno anti pelucchi.

ABRASIONE
Carteggiare il materiale con carta abrasiva a grana fine per ottenere un contorno liscio della superficie e per ripristinare la forma originale.



3 PREPARAZIONE DELLA CARTUCCIA
Aprire la cartuccia di Teroson EP 5020 TR ed espellere una piccola quantità di materiale fino a quando entrambi i componenti dell'adesivo fuoriescono in quantità uguali.

Applicare l'ago miscelatore e scartare i primi 5 cm di adesivo.

PULIZIA
Pulire e pre-trattare la superficie con un panno senza pelucchi imbevuto di Teroson VR 10.



4 APPLICAZIONE
Applicare Teroson EP 5020 TR per ricostruire l'area.

Mantenere la punta del beccuccio nel materiale, per evitare la formazione di bolle d'aria.

APPLICAZIONE FILLER
Applicare uno stucco poliestere fine per ri-modellare l'area da riparare.



LISCIATURA
Stendere e modellare Teroson EP 5020 TR con una spatola, sempre dal centro verso l'esterno del danno.

Opzionale
Applicare BONDERITE M-NT 1455 W per la conversione del metallo e la protezione dalla corrosione. Da usare solo prima della verniciatura.

Cercate BONDERITE M-NT 1455 W su www.auto-riparazione.it per ulteriori informazioni.



INDURIMENTO
Si consiglia la polimerizzazione a caldo (max. 60°C per 15 min.). L'indurimento a temperatura ambiente dura 2,5 ore.

Attenersi sempre alle istruzioni del costruttore.
Per ulteriori informazioni sui prodotti consultare le schede tecniche e di sicurezza