

Instructions étape par étape

TEROSON EP 5055

*Collage de pièces en acier et aluminium
par ex. toits, panneaux de portières et
ailes*



1 Nettoyage de la surface

Enlever les traces d'huile, de graisse, la poussière et tout autre élément contaminant des surfaces à coller. Nettoyer les surfaces à coller avec le nettoyant **TEROSON VR 10** et un chiffon non pelucheux.



2 Préparation de la surface

Enlever les résidus d'adhésifs des pièces, pour avoir la certitude de travailler sur le métal nu, sans aucun élément contaminant.

3 Prétraitement de la surface

Les deux surfaces à coller **doivent être à nouveau nettoyées** pour enlever la poussière due au ponçage. Préparer les surfaces à coller avec **TEROSON VR 10**. Laisser sécher les surfaces préparées environ 5 minutes.



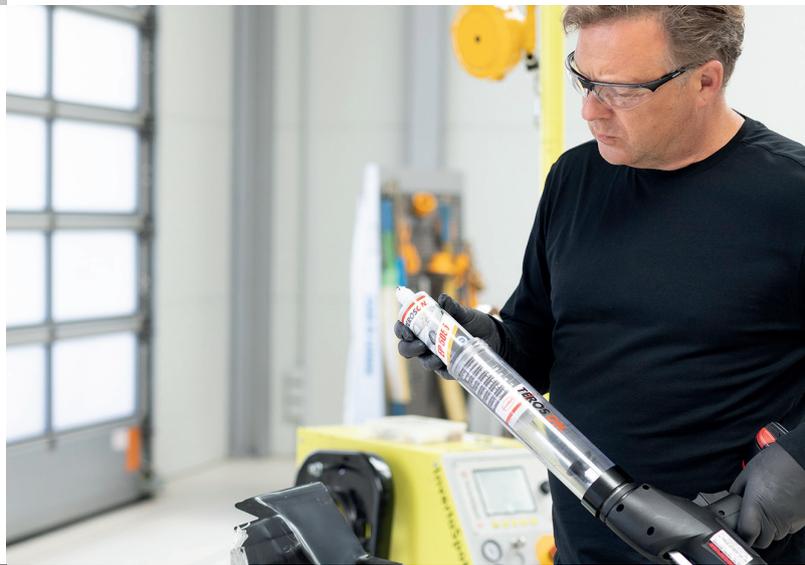


4 Préparation de la cartouche

Dévisser la bague de sécurité et enlever le bouchon de la cartouche **TEROSON EP 5055**. Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appliquer une pression pour faire sortir un peu de produit, jusqu'à ce que les deux composants s'écoulent simultanément. Cette étape est nécessaire pour arriver à un bon mélange entre les deux composants.

5 Fixation du mélangeur et insertion de la cartouche

Attacher le mélangeur statique et le fixer avec la bague. Insérer la cartouche dans le pistolet d'application. Pour un bon mélange des deux composants, il est recommandé d'utiliser un pistolet pneumatique à piston, les meilleurs résultats sont obtenus avec le pistolet **TEROSON ET POWERLINE II**.



6 Préparation de l'adhésif

Après le mélange, **TEROSON EP 5055** est gris très foncé (presque noir). Extruder les 5 premiers cm d'adhésif.

7 Application de l'adhésif

Appliquer et étaler **TEROSON EP 5055** avec une spatule ou un pinceau. Toutes les surfaces de métal nu doivent être recouvertes d'adhésif, pour protéger de la corrosion.

TEROSON EP 5055 peut être utilisé sur des panneaux en acier et aluminium, et comme produit de réparation. Avec de nouveaux panneaux, enlever la cataphorèse de la zone à coller, avant d'appliquer et étaler de l'adhésif pour couvrir le métal nu.



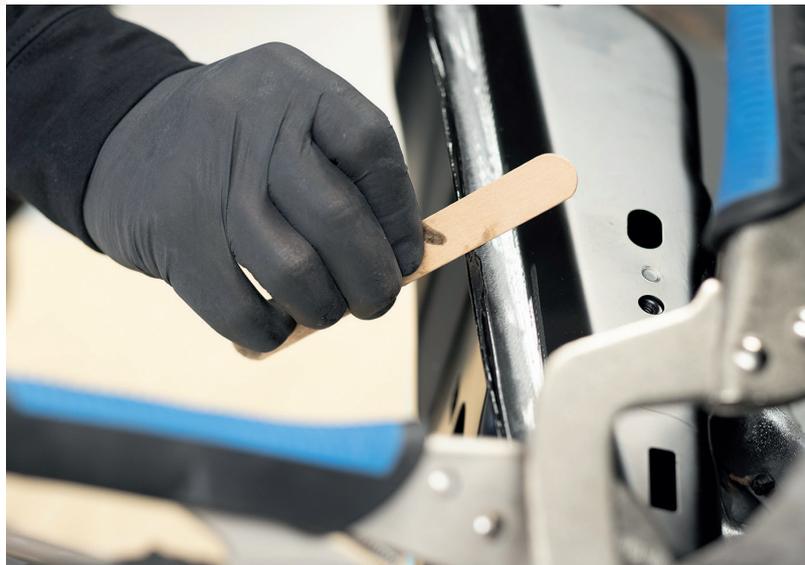
8 Temps d'utilisation

Le temps ouvert pour l'adhésif mélangé est d'environ 80 minutes (à une température ambiante normale de 23°C).

Il peut être nécessaire de remplacer le mélangeur statique si aucun produit n'a été extrudé pendant plus de 30 minutes.

9 Élimination du surplus d'adhésif

Enlever directement le surplus d'adhésif avec une spatule ou un chiffon imbibé de **TEROSON VR 10**. L'adhésif polymérisé peut être éliminé uniquement par voie mécanique.





10 Assemblage des éléments

Assembler et coller les éléments de carrosserie dans un délais de 60 minutes après la dépose de la colle. Si du soudage par points est nécessaire, il doit être effectué pendant cette première période.

Ne pas soumettre les éléments de carrosserie assemblés à des pressions avant polymérisation complète.

11 Temps de polymérisation

L'adhésif sèche à température ambiante (résistance initiale après +/- 6 heures à 23°C ; résistance définitive après +/- 24 heures à 23°C). La polymérisation peut être accélérée avec des outils habituels comme une lampe infrarouge (dernières minutes à 65°C ou 30 minutes à 100°C).

Pendant la phase de polymérisation, éviter les mouvements et pressions sur l'assemblage, jusqu'à la polymérisation complète du produit.





12 Peinture

Lorsque l'assemblage est assez résistant (résistance initiale), il peut être peint.

13 Élimination de TEROSON EP 5055

Le produit séché et les cartouches vides peuvent aller dans les déchets normaux. Le matériau non séché doit être traité comme des déchets dangereux.

(Voir la fiche de données de sécurité (FDS) pour plus de détails)



TEROSON EP 5055 est un adhésif structural sans solvant à base de résine époxy bicomposant haute résistance avec une excellente protection anticorrosion pour le collage des métaux (recouverts ou non), comme l'acier, l'aluminium ou les SMC. Il est idéal pour le collage des toits et des panneaux des véhicules. Le produit apporte une excellente protection anticorrosion et peut être soudé par points. Il doit s'utiliser avec un pistolet d'application à piston comme le pistolet **TEROSON ET STAKU HAND GUN** ou le **TEROSON ET POWERLINE II**. Il est recommandé de préparer la surface avec le nettoyeur **TEROSON VR 10**.

- Offre une bonne rigidité, principalement pour des applications NVH (bruits, vibrations et frottements) et pour réduire le nombre de soudures par points.
- Offre une bonne adhérence pour un vaste éventail de matériaux



Scannez le code QR pour plus d'informations sur le produit, les fiches techniques et les fiches de données de sécurité.



Henkel Technologies France S.A.S.
Arlington Square P.E. du Val d'Europe
8 bd Michael Faraday - Serris
FR-77716 Marne la Vallée cedex 4
FRANCE
Tél. : +33 (0) 1 64 17 70 00
www.henkel-adhesives.fr

Henkel Belgium S.A.
Adhesive Technologies
Esplanade 1, bte 101
BE-1020 Bruxelles
BELGIQUE
Tél. : +32 (0)2 421 25 55
www.henkel-adhesives.be

Henkel & Cie AG
Division Loctite
Salinenstrasse 61
CH-4133 Pratteln
SUISSE
Tél.: +41 61 825 7000
www.henkel-adhesives.ch

Les informations contenues dans ce document ne sont données qu'à titre indicatif.

Merci de contacter le support technique Henkel pour plus d'informations et de recommandations spécifiques sur ces produits.

Sauf indication contraire, toutes les marques utilisées dans ce support imprimé sont des marques commerciales et/ou des marques déposées de Henkel et/ou de ses filiales aux États-Unis, en Allemagne et dans le reste du monde.

© Henkel AG & Co. KGaA, 2022

