







## 4 Préparation de la cartouche

Dévisser la bague de sécurité et enlever le bouchon de la cartouche **TEROSON EP 5065**. Avant de fixer le mélangeur statique sur la cartouche, appliquer une pression sur la cartouche 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 5065** est gris très foncé (presque noir). Extruder les 5 premiers cm d'adhésif.





## 7 Application de l'adhésif

Appliquer et étaler **TEROSON EP 5065** avec une spatule ou un pinceau. Toutes les surfaces de métal nu doivent être recouvertes d'adhésif, pour protéger de la corrosion.

**TEROSON EP 5065** peut être utilisé sur des panneaux en acier et aluminium, et comme produit de réparation. Avant de placer la pièce de remplacement, appliquer si nécessaire la mousse acoustique **TEROSON PU 9500** à l'intérieur.



## 8 Temps d'utilisation

Le temps ouvert pour l'adhésif mélangé est d'environ 60 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 ne peut être retiré que mécaniquement.



## 10 Assemblage des éléments

Assembler et coller les éléments de carrosserie dans un délai 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 +/- 8 heures à 23°C ; résistance définitive après +/- 48 heures à 23°C). La polymérisation peut être accélérée avec des outils habituels comme un chauffage infrarouge ou autre système séchant. (dernières minutes à 65°C ou 30 minutes à 80°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 5065

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 5065** est un adhésif sans solvant à base de résine époxy bicomposant haute résistance utilisé pour le collage structural lors de la réparation de véhicules. Il a une haute résistance initiale à des températures basses et élevées (-40°C à +80°C). Une fois sec, il est dur mais pas cassant. Il est utilisé dans le cadre de réparations de carrosserie, pour les collages structuraux critiques avec des exigences élevées en termes de comportement à la collision (par ex. acier de la caisse du véhicule, avec ou sans e-coat, acier galvanisé et aluminium). Il protège contre la corrosion. 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**.

- **Sécurité accrue en cas de collision, à différentes températures**
- **Excellente protection anticorrosion**



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](http://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](http://www.henkel-adhesives.be)

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

