Instructions étape par étape

# TEROSON® EP 5065

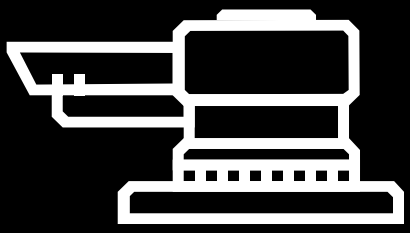
*Remplacement et assemblage de pièces essentielles de la structure, par ex. remplacement du pilier B*

## 1. NETTOYAGE DE LA SURFACE

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

## 2. PRÉPARATION DE LA SURFACE

Enlever (à la ponceuse) les résidus d'adhésifs des pièces de carrosserie 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

Enlever le bouchon de la cartouche ***TEROSON® EP 5065*** et l'insérer dans le pistolet d'application (pistolet pneumatique pour bicomposant). Avant de fixer la buse automélangeuse 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.

**Remarques :** Pour obtenir le résultat de polymérisation recherché, utiliser la buse automélangeuse adaptée.

## 5. PRÉPARATION DE L'ADHÉSIF

Après le mélange, ***TEROSON® EP 5065*** est gris très foncé (presque noir). Extruder les 5 premiers cm d'adhésif.

## 6. 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.

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 la buse automélangeuse si aucun produit n'a été extrudé pendant plus de 30 minutes.

## 7. 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.

Enlever immédiatement 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.

## 8. TEMPS DE POLYMÉRISATION

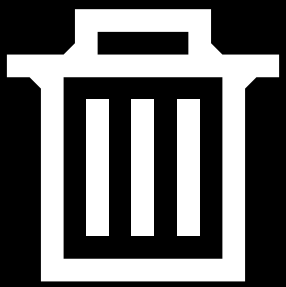
L'adhésif sèche à température ambiante (résistance initiale après +/- 10 heures à 23 °C ; résistance définitive après +/- 48 heures à 23 °C). La polymérisation peut être accélérée avec des outils habituels comme une lampe infrarouge ou des éléments chauffants. (60 minutes à 60 °C ou 30 minutes à 80 °C). Pendant la phase de polymérisation, éviter les mouvements et pressions sur l'assemblage, jusqu'à la polymérisation complète du produit.

## 9. PEINTURE

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

## 10. ÉLIMINATION DE TEROSON® EP 5065

Le produit durci et les cartouches vides peuvent aller dans les déchets normaux. Le produit non durci doit être traité comme des déchets dangereux. (Voir la fiche de données de sécurité (FDS) pour plus de détails).



Cet adhésif époxy résistant aux chocs est parfait pour les réparations de carrosserie et offre une bonne résistance au vieillissement, aux chocs et une excellente protection anticorrosion.

***TEROSON*® *EP 5065*** est un adhésif robuste et résistant aux chocs, idéal pour les réparations de carrosserie. Cet adhésif à base de résine époxy bicomposant et sans solvant offre une excellente résistance au pelage en coin, même à des températures extrêmes allant de -40 °C à 80 °C.

Après polymérisation, le produit est dur mais pas cassant. Cela le rend idéal pour le collage structurel des métaux lorsque les exigences de comportement aux collisions sont élevées (par exemple, l'acier de carrosserie avec ou sans e-coat, l'acier galvanisé et l'aluminium).

Le composé mélangé a un temps de traitement d'environ 60 minutes (23 °C, HR 50 %) et il atteint sa résistance initiale (0,1 MPa) en environ 10 h à 23 °C. Le durcissement complet se produit à température ambiante en 48 heures ; le durcissement peut être accéléré par la chaleur infrarouge à 80 °C pendant 1 heure.

- Bonne sécurité en cas de collision à différentes températures
- Excellente protection anticorrosion
- Adhère à de nombreux matériaux différents (sans primaire), comme l'aluminium, l'acier ou les composés de moulage en feuille
- Peut être utilisé en combinaison avec les méthodes de soudage par points et de rivetage pour respecter les directives de réparation des constructeurs d'origine

Scannez le QR code pour obtenir plus d'informations sur nos produits, consulter nos fiches techniques et nos fiches de données de sécurité.

**Henkel Technologies France**

245 rue du Vieux Pont de Sèvres
92100 Boulogne Billancourt
FRANCE
Tél. : +33 (0)1 64 17 70 70

**www.henkel-adhesives.fr**
**www.henkel.fr**

**Henkel Belgium nv**

Esplanade 1, bte 101
1020 Bruxelles
BELGIQUE
Tél : +32 (0)800 58 880

**www.henkel-adhesives.be**
**www.henkel.be**

Sauf indication contraire, toutes les marques utilisées ci-dessus sont des marques commerciales et/ou des marques déposées de Henkel et de ses filiales aux États-Unis, en Allemagne et dans le reste du monde.
© 2025 Henkel AG & Co. KGaA. Tous droits réservés