



Instructions étape par étape

# TEROSON MS 222

*Réduction du bruit  
par ex. revêtements intérieurs/  
traverses de toit ou panneaux latéraux*

## 1 Nettoyage et préparation 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** en utilisant un chiffon non pelucheux.



## 2 Préparer la cartouche

Utiliser le perforateur pour ouvrir la cartouche. La cartouche doit être ouverte sur le dessus et sur le bas !

## 3 Préparation de la buse

Couper la buse à embout rond **TEROSON STANDARD NOZZLE** à la taille voulue, avec un cutter.





## 4 Préparation du pistolet

Dévisser l'écrou-raccord sur l'avant du tube. Reculer la tige du piston et insérer la cartouche dans le tube. Revisser l'écrou-raccord sur le tube. L'application de l'adhésif peut commencer. Le produit peut être appliqué avec un pistolet à main (**TEROSON ET STAKU HAND GUN**) ou à batterie (**TEROSON ET BATTERY GUN**).

## 5 Application de l'adhésif

Appliquer **TEROSON MS 222** sur toutes les zones potentiellement sujettes à de fortes vibrations pendant la conduite, et nécessitant un insonorisant antivibratoire.





## 6 Polymérisation

Le temps de formation de peau et la vitesse de polymérisation dépendent de l'humidité de l'air et de la température. La vitesse de polymérisation dépend également de l'épaisseur du joint. Le temps de réaction peut être réduit en augmentant la température et l'humidité ; les basses températures et une faible humidité retardent le processus.

**TEROSON MS 222** est un mastic d'étanchéité monocomposant beige, à base de polymères modifiés silane, thixotrope, sans solvant et sans odeur, qui devient un produit souple et élastique après polymérisation. Il peut être utilisé comme découpleur. Le temps de formation de peau et la vitesse de polymérisation dépendent de la température et de l'humidité. La vitesse de polymérisation dépend également de l'épaisseur du joint. Le produit est sans isocyanates, silicones ni PVC.

- **Sans isocyanates, ni silicones, ni PVC**
- **Sans solvants**



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