

Instructions étape par étape

TEROSON MS 9320 SF

*Reproduction de joints plats d'origine
par ex. passages de roues, têtes
d'amortisseurs, jupes arrières*



1 Préparation de la cartouche (1/2)

Préchauffer le produit environ 30 minutes dans un chauffe-cartouche à 60°C pour le joint plat. Avant de mettre la cartouche dans le chauffe-cartouche, retirer la pastille à l'aide du perforateur de cartouche.



2 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.

3 Préparation de la cartouche (2/2)

Utiliser le perforateur pour ouvrir la cartouche. La cartouche doit être ouverte sur le dessus. Visser la buse pour joint plat sur la cartouche préchauffée.





4 Préparation du pistolet

Insérer la cartouche dans le pistolet pneumatique **TEROSON ET POWERLINE II** et revisser la bague de serrage noire.

Vis de réglage :

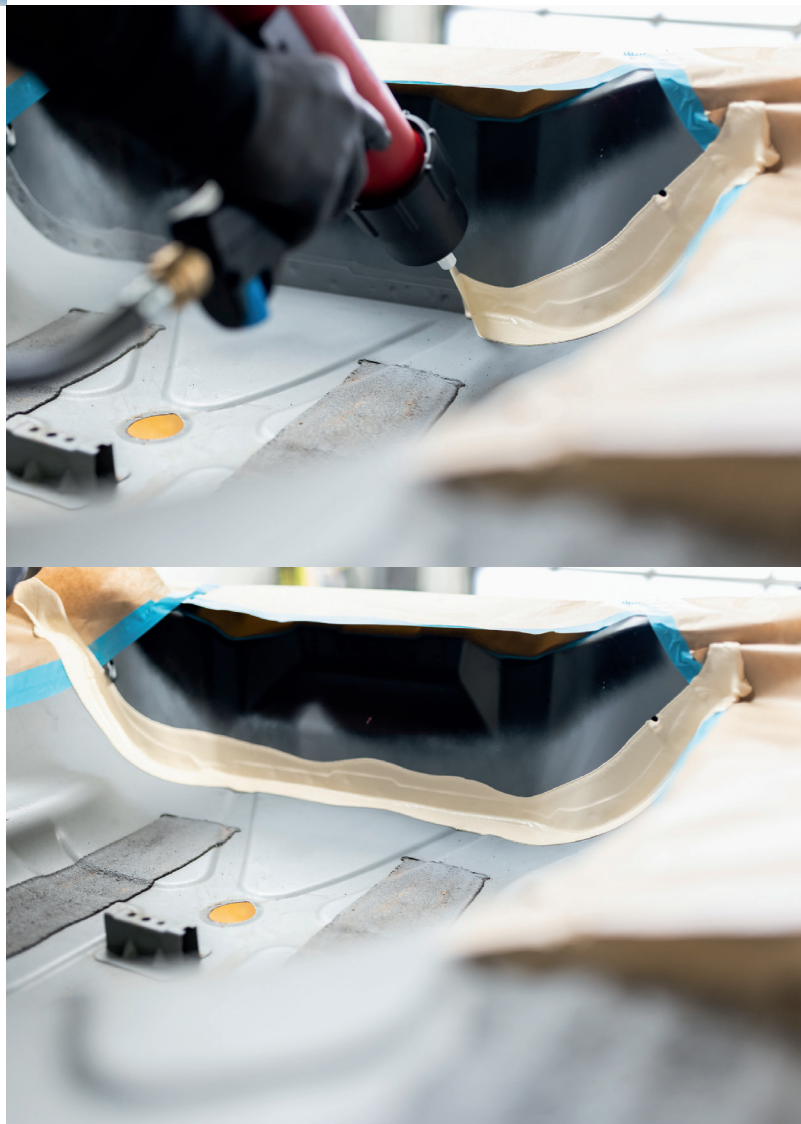
Vis de réglage bleue = pression d'air

5 Application du joint plat

Chauffer le produit. L'appliquer à chaud sur la surface afin de réaliser le joint identique à l'origine (recommandé sur le véhicule pour ces structures – comportement du substrat) :

6-8 bars buse blanche pour joint étroit, distance d'environ 5 à 10 cm par rapport au substrat

10-13 bars buse blanche pour joint normal (extérieur du panneau latéral, intérieur coffre), distance d'environ 5 à 10 cm par rapport au substrat.



6 Peinture

Après formation de peau (environ 10 minutes), les pièces assemblées peuvent être peintes. Peut être peint mouillé sur mouillé.

Les retouches de peinture peuvent être réalisées dans les 3 jours max. A partir du 4ème jour, le primaire **TEROSON 150** devra être appliqué avant mise en peinture pour atteindre l'adhésion maximale.

TEROSON MS 9320 SF est un polymère modifié silane sans solvant ni isocyanate prévu pour reproduire la texture constructeur sur joints plats et larges. Temps de formation de peau : 10 à 20 min. Utiliser un pistolet d'application à piston, les meilleurs résultats sont obtenus avec le pistolet haute pression **TEROSON ET POWERLINE II** ou **TEROSON ET AIR GUN MULTIPRESS** pour application par pulvérisation. Il est recommandé de préparer la surface avec le nettoyant **TEROSON VR 10**.

- **Système d'application unique pour reproduire les textures des joints d'origine**
- **Très bonne adhérence sur une large gamme de substrats sans primaire**



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