



Instructions étape par étape

# TEROSON MS 9320 SF

*Reproduction de joints de sertis standards d'origine, par ex. panneaux latéraux*

## 1 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

Prendre la buse à embout rond **TEROSON STANDARD NOZZLE** et la couper 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. Utiliser un pistolet à main (**TEROSON ET STAKU GUN**), à batterie (**TEROSON ET BATTERY GUN**) ou pneumatique (**TEROSON ET POWERLINE II**). Visser la buse sur la cartouche.

## 5 Application du produit

Insérer la cartouche dans le pistolet, appliquer **TEROSON MS 9320 SF** sur la surface pour reproduire le joint standard.



## 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 4<sup>ème</sup> 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 COMPRESSED AIR GUN** 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](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

