



Reparación de Metales

Instrucciones paso a paso

Sustituto de curado rápido al proceso de estañado para la reparación de piezas metálicas en la carrocería.

TEROSON EP 5020 TR es un innovador método de reconstrucción rápida, diseñado para sustituir a los procesos de estañado tradicional. Te permite trabajar en aluminio y en acero sin tener que usar llama abierta. Está diseñado para la reconstrucción final de la forma original. Este producto libre de plomo cumple con la legislación Europea.

TEROSON EP 5020 TR

Sustituto de curado rápido al proceso de estañado para la reparación de piezas metálicas en la carrocería.

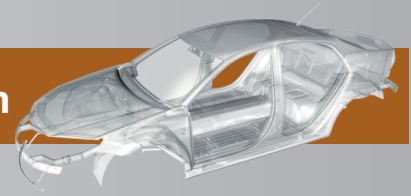
- Epoxi bicomponente tenaz que deja un acabado perfecto casi exento de poros.
- Tiempo de montaje: aproximadamente 10 minutos.
- Buena resistencia al descolgamiento.
- Excelentes propiedades de lijado solo después de 2,5 horas de curado sin calor.
- Aplicación a temperatura ambiente.

Información de aplicación:

- Alternativa sin plomo ni metales al proceso de estañado.
- Para la reconstrucción de superficies de metal.
- Se puede utilizar en acero y en aluminio.
- Se puede aplicar a temperatura ambiente, no es necesario llama abierta.
- No es necesario realizar tareas de desmontaje si no hay que soldar.
Cartucho de 50 ml.
- Tiempo de curado para su lijado:
 - 2,5 horas a temperatura ambiente.
 - 15 min (aprox.) a 60-70 °C.




Repación de Metales –Reconstrucción



<p>1</p>	<p>PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE I Reconstruye y lija la superficie mecánicamente.</p>	<p>LIJADO Lija el material con papel de lija P120 hasta alcanzar una superficie suave y restaurar la forma original.</p>	<p>7</p>
<p>2</p>	<p>PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE II Limpia la superficie en profundidad con un paño que no suelte hilos y TEROSON VR 10.</p>	<p>PREPARACIÓN DE LA SUPERFICIE III Limpia la superficie en profundidad con un paño que no suelte hilos y TEROSON VR 10.</p>	<p>8</p>
<p>3</p>	<p>PREPARACIÓN DEL CARTUCHO Abre el cartucho de TEROSON EP 5020 TR y extruye una pequeña cantidad de producto para asegurarte de que ambos componentes fluyen de forma adecuada. Coloca la boquilla mezcladora y extruye los 5 primeros centímetros del adhesivo mezclado.</p>	<p>Opcional: PROTECCIÓN ANTICORROSIVA Antes de aplicar la masilla: aplica BONDERITE M-NT 1455 W al metal en bruto, como protector anticorrosivo.</p>	<p>9</p>
<p>4</p>	<p>APLICACIÓN Aplica un cordón ancho y generoso de TEROSON EP 5020 TR al área a reparar (de entre 3 y 5 mm máximo). Mantén la boquilla en el producto para evitar formar burbujas de aire.</p>	<p>APLICACIÓN DE LA MASILLA Si se necesita cubrir porosidades se debe aplicar, después de dejar curar completamente y de lijar el TEROSON EP 5020 TR, una masilla de poliéster como TEROSON UP 210. Aplica y extiende TEROSON UP 210 para dar forma al área a reparar.</p>	<p>10</p>
<p>5</p>	<p>ALISADO Extiende ejerciendo una cierta presión y alisa la capa de TEROSON EP 5020 TR con una espátula de chapista, siempre desde el centro del daño hacia el exterior.</p>	<p>ANTES DE PINTAR Aplica BONDERITE M-NT 1455 W como protector anticorrosivo e imprimación. Utilízalo solo como una etapa antes de pintar.</p>	
<p>6</p>	<p>CURADO TEROSON EP 5020 se Puede lijar después de 2,5 horas a 23 °C. Para acelerar el proceso, curar con calor a 60 °C durante 15 minutos con una estufa de infrarrojos. No utilizar una pistola de aire caliente.</p>	<p>Sigue siempre las instrucciones del fabricante. Para obtener más información sobre el producto, consulta la ficha de datos técnicos y la ficha de seguridad. Visita www.reparacion-vehiculos.es</p>	

Reconstruir – El futuro de las reparaciones de carrocerías

Comparación de los Procesos: Estañado tradicional versus a la reconstrucción en frío con TEROSON EP 5020 TR

Estañado Tradicional

El proceso es limitado a superficies de acero.
Se aplica con llama abierta.
Las pastas de soldadura todavía contienen plomo (está oficialmente prohibido). Las pastas de soldadura sin plomo son más difíciles de conformar y de lijar.
El proceso tiene más etapas: Antes de la reparación, hay que desmontar todas las piezas interiores adyacentes al área a reparar. Después de la reparación, hay que aplicar un protector anticorrosivo a todas las piezas de alrededor que han estado expuestas al calor. Hay que montar las piezas desmontadas.

Reconstrucción en frío con TEROSON EP 5020 TR

El producto adhiere de forma óptima en acero y de aluminio.
No se necesita llama abierta (el proceso es más seguro).
Libre de plomo, fácil de aplicar y de lijar.
Menos tareas de desmontaje: Se ahorra tiempo al no tener que realizar tareas de desmontaje, y no se producen daños a la protección anticorrosiva original.
Al no tener que desmontar, tampoco hay que montar.

Ďalšie produkty



TEROSON VR 10
Pretratamiento de las superficies a unir



BONDERITE M-NT 1455 W
Son toallitas que aceleran tus operaciones de pretratamiento del metal, comparadas con las imprimaciones pulverizables tradicionales.

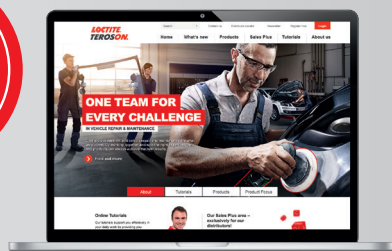


TEROSON PISTOLA DE BATERÍA
Pistola aplicadora de cartuchos de 175 ml. Para productos de baja a muy alta viscosidad. Sin cable.



LOCTITE PISTOLA MANUAL
Pistola aplicadora de cartuchos de 50 ml. Para productos de baja a muy alta viscosidad. Sin cable.

APLICACIÓN
PASO A PASO



Cursos de formación y tutoriales en línea
www.reparacion-vehiculos.es

Henkel Ibérica S. A.
C/ Bilbao 72 - 84
08005 Barcelona
España
www.henkel-adhesives.es

