

Istruzioni di lavoro dettagliate

TEROSON® EP 5055

*Incollaggio di componenti in acciaio
e alluminio, ad es. incollaggio tetti,
rivestimenti portiere e pannelli laterali*

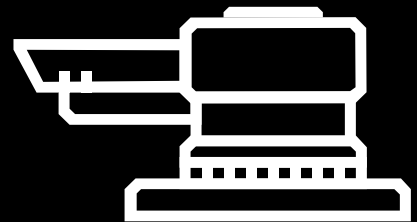
1. PULIRE LA SUPERFICIE

Le superfici da incollare devono essere prive di olio, grasso, polvere o altre contaminazioni.

Pulire le superfici da incollare con un panno che non perde pelucchi imbevuto di **TEROSON® VR10**.

2. PREPARAZIONE DELLA SUPERFICIE

Rimuovere il vecchio adesivo (con una carteggiatrice)
dai componenti esistenti della carrozzeria per ripristinare
il metallo nudo ed eliminare tutte le contaminazioni,
o altre contaminazioni.



3. PRETRATTAMENTO DELLA SUPERFICIE

Entrambe le superfici da incollare devono essere pulite
di nuovo per eliminare la polvere di rettifica.

Pretrattare le superfici da incollare con **TEROSON® VR10**.

Lasciare asciugare per circa 5 minuti le superfici preparate.

4. PREPARARE LA CARTUCCIA

Rimuovere il tappo dalla cartuccia di **TEROSON® EP 5055** e inserirla nell'applicatore (sia esso la versione manuale oppure pneumatica).

Prima di applicare il miscelatore statico alla cartuccia, erogare una piccola quantità di materiale fino a quando entrambi i componenti dell'adesivo non fuoriescono in modo uniforme. Questa operazione è necessaria per ottenere una buona miscelazione dei due componenti.



Note: assicurarsi di utilizzare il miscelatore statico corretto, altrimenti il prodotto non polimerizza adeguatamente.



5. PREPARARE L'ADESIVO

E' ora possibile procedere all'estrusione di **TEROSON® EP 5055** che, una volta miscelato, si presenterà di colore nero. Bisogna scartare i primi 5 cm di adesivo.

6. APPLICARE L'ADESIVO

Applicare e distribuire **TEROSON® EP 5055** con una spatola o un pennello. Tutte le parti in metallo nudo devono essere rivestite di adesivo come trattamento anticorrosione. In seguito, applicare un cordolo di adesivo (l'applicazione del prodotto a pennello/spatola serve per creare l'anticorrosivo). Infine, applicare un cordolo di prodotto.

TEROSON® EP 5055 si può usare su pannelli di acciaio e alluminio. Per coprire il metallo nudo su pannelli nuovi occorre rimuovere la verniciatura cataforetica dall'area da incollare e distribuirvi sopra l'adesivo.

Il tempo aperto per adesivi miscelati (a una temperatura ambiente normale di 23°C) è di circa 80 minuti. Potrebbe essere necessario sostituire il miscelatore statico, se non vi è passaggio di materiale all'interno per oltre 30 minuti.





7. ASSEMBLAGGIO DEI COMPONENTI

Unire e fissare i componenti entro i 80 minuti del tempo di lavorazione. Se è necessaria la saldatura a punto, si consiglia di eseguirla nel periodo iniziale.

Non sottoporre le parti incollate a sollecitazioni prima della polimerizzazione finale.

Rimuovere l'adesivo in eccesso immediatamente con una spatola o un panno e **TEROSON® VR10**.

L'adesivo polimerizzato può essere rimosso solo meccanicamente.

8. TEMPO DI POLIMERIZZAZIONE

L'adesivo polimerizza a temperatura ambiente. (Resistenza iniziale, ca. 7 ore a 23°C; resistenza finale ca. 48 ore a 23°C).

La polimerizzazione può essere accelerata utilizzando strumenti comuni come riscaldatori a infrarossi o fascette riscaldanti. (60 minuti a 60°C o 30 minuti a 80°C).

Durante la fase di polimerizzazione, evitare movimenti o sollecitazioni fino a quando il prodotto non è completamente polimerizzato.



9. VERNICIATURA

Una volta raggiunta la resistenza di incollaggio iniziale, è possibile verniciare le parti incollate.

10. SMALTIMENTO DI TEROSON® EP 5055

Il prodotto polimerizzato e le cartucce vuote vengono smaltiti con i normali rifiuti.

Il materiale non polimerizzato deve essere smaltito come materiale pericoloso.

(Per maggiori dettagli vedere la scheda di sicurezza.)



TEROSON® EP 5055 è un adesivo epossidico bicomponente nero (parte A) e grigio (parte B) formulato per l'incollaggio strutturale ad alta resistenza e la protezione contro la corrosione di acciaio nudo, acciai zincati e leghe di alluminio utilizzati nel settore automobilistico e nelle officine di riparazione della carrozzeria. È particolarmente adatto per l'incollaggio del tetto e dei pannelli della scocca.

Una volta miscelato, il composto ha un tempo di lavorazione di circa 80 minuti (a 23 °C, con un'umidità relativa del 50%) e raggiunge la sua tenuta iniziale (0,1 MPa) in circa 7 ore a 23 °C. La polimerizzazione completa avviene a temperatura ambiente in 48 ore; può essere accelerata tramite lampada a infrarossi a 60°C per 1 ora o 80°C per 30 minuti.

Per l'utilizzo avvalersi dell'applicatore manuale **LOCTITE® EQ HD14** (per cartucce da 200ml, codice articolo 2693822) oppure dell'applicatore pneumatico **LOCTITE® EQ HD14** (per cartucce da 200ml, codice articolo 2693824).

Prima dell'applicazione si consiglia di pretrattare la superficie con **TEROSON® VR10**.

- Eccellente protezione contro la corrosione senza compromettere l'integrità del giunto e la velocità di lavorazione.
- Aumenta la rigidità della scocca riducendo rumori e vibrazioni e la necessità di ricorrere alla saldatura.
- Aderisce (senza primer) a una vasta gamma di materiali, quali alluminio, acciaio e compositi.
- Può essere utilizzato in combinazione con la saldatura a punti e la rivettatura per soddisfare le linee guida degli OEM in materia di riparazioni.



Scansiona il QR code per ottenere ulteriori informazioni sul prodotto, le schede tecniche e le schede di sicurezza.



Henkel AG & Co. KGaA

Henkelstraße 67
D-40589 Düsseldorf
Tel.: (+49) 211 797 0
Fax: (+49) 211 798 4008

Henkel Italia S.r.l.

Via C. Amoretti 78
20157, Milano
Tel.: (+39) 02 357929630
N. Verde Ass.Tecnica: 800694255

www.next.henkel-adhesives.com/de
www.henkel.de

www.next.henkel-adhesives.com/it
www.henkel.it

Se non diversamente indicato, tutti i marchi utilizzati nel presente documento sono marchi e/o marchi registrati di Henkel e/o delle sue affiliate negli Stati Uniti, in Germania o altrove.
© 2025 Henkel AG & Co. KGaA. Tutti i diritti riservati.



Henkel Adhesive Technologies