

TEROSON

TEROSON ET Multipress

Code de commande : IDH 142241 / IDH 142242
Manuel d'utilisation



Table des matières

TEROSON ET Multipress

1	Veillez respecter les points suivants	3
1,1	Sections mises en évidence	3
1,2	Articles fournis	3
1,3	Pour votre sécurité	4
1,4	Champ d'application (utilisation prévue)	4
2	Description	5
2,1	Fonctionnement théorique	5
2,2	Éléments de fonctionnement et connexions	5
3	Données techniques	6
4	Installation	6
4,1	Conditions d'environnement et de fonctionnement	6
4,2	Connexion	6
5	Fonctionnement	6
5,1	Préparer la surface pour l'application/la pulvérisation	6
5,2	Préparer la cartouche	7
5,3	Démarrage de la distribution par pulvérisation	8
5,4	Démarrage de l'application du joint	9
6	Maintenance et service	10
7	Dépannage	10
8	Pièces de rechange	11
9	Déclaration de conformité CE et UKCA	12

1 VEUILLEZ RESPECTER LES POINTS SUIVANTS



Avant d'installer le système : Pour garantir un fonctionnement sûr et efficace de l'unité, lisez attentivement ces instructions. En cas de non-respect des instructions, le fabricant décline toute responsabilité. Veillez à conserver le manuel à portée de main pour toute référence ultérieure.

1.1 Sections mises en exergue



Danger !

Se réfère aux règles de sécurité et exige des mesures de sécurité qui protègent l'opérateur de l'équipement ou d'autres personnes contre les blessures ou le danger de mort.



Attention !

Souligne ce qui doit être fait ou évité pour que l'unité ou d'autres biens ne soient pas endommagés.



Remarque !

Donne des recommandations pour une meilleure manipulation de l'appareil pendant son fonctionnement ou son réglage, ainsi que pour les activités d'entretien.

- Le point met l'accent sur une étape de l'instruction.

Les numéros imprimés en gras dans le texte renvoient aux numéros d'articles correspondants dans l'illustration des pages 5.

1.2 Articles fournis

1 pc TEROSON ET Multipress, no. de commande 142241 incl.

1 pc. Collier à vis noir pour applications standard

1 pc. Collier à visser bleu pour le mastic de jointolement pulvérisable



Remarque

En raison de l'évolution technique, les illustrations et les descriptions de ce mode d'emploi peuvent différer en détail de l'appareil livré.

1.3 Pour votre sécurité

Veillez consulter la fiche technique du produit TEROSON® à traiter sur <https://www.henkel-adhesives.com> ou demander la fiche technique et la fiche de données de sécurité (conformément au règlement REACH (CE) n° 1907/2006) à votre service technique Henkel.

Les INSTRUCTIONS données dans ces fiches techniques doivent être suivies à la lettre !

Pendant la période de garantie, l'appareil ne peut être réparé que par un représentant autorisé de Henkel.



Danger !

Une mauvaise manipulation des produits chimiques peut entraîner des risques pour la santé !

Respectez les règles générales de sécurité pour la manipulation des produits chimiques !

Suivez les instructions du fabricant ! Demandez une fiche de données de sécurité pour le produit LOCTITE® à traiter !

Seuls les produits de nettoyage ininflammables sont autorisés !

Portez toujours des lunettes de protection lorsque vous travaillez avec de l'air comprimé !

Nous ne pouvons être tenus responsables des dommages ou blessures de quelque nature que ce soit résultant du non-respect des instructions contenues dans le présent manuel d'utilisation.

Avant d'utiliser le TEROSON ET Multipress, vérifiez toujours que la bague de la buse est bien en place.

Ne changer la cartouche que lorsque le pistolet est déconnecté du réseau d'air.

N'utilisez pas de cartouches endommagées.

Ne dirigez pas le TEROSON ET Multipress vers des personnes.

Ne fonctionne pas si la bague de la buse est mal montée.

1.4 Champ d'application (utilisation prévue)

Le TEROSON ET Multipress est un appareil portatif à 1 composant utilisé pour les adhésifs et les produits d'étanchéité à faible viscosité pour l'application de joints et de revêtements par pulvérisation (UBC) à partir de cartouches en aluminium et pour l'application de joints pulvérisés à partir de cartouches en aluminium ou en plastique. Le TEROSON ET Multipress est équipé d'un système d'air à double circuit pour pouvoir pulvériser les produits TEROSON. Les produits pulvérisables sont des polymères avec silanes modifiés.

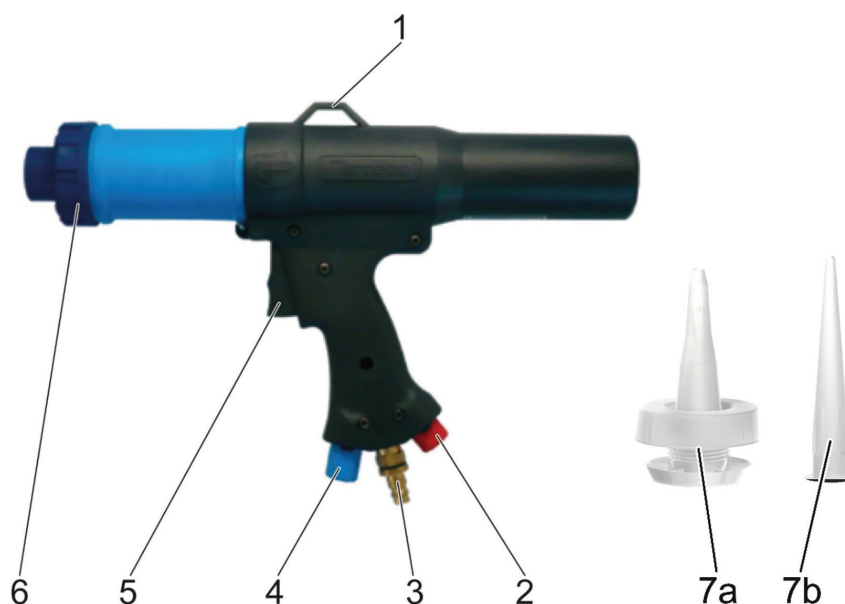
2 DESCRIPTION

2.1 Fonctionnement théorique

Des vannes de commande séparées permettent de régler le débit d'air de pulvérisation et le débit d'alimentation en matériau. Ils permettent un réglage fin en continu en fonction de l'application concernée. Les cylindres télescopiques garantissent la séparation hermétique du produit d'étanchéité et de l'air comprimé, ce qui permet au produit de se déposer uniformément sur la surface à revêtir, sans bulles d'air, ou d'être pulvérisé.

En appuyant sur la gâchette, un coussin d'air comprimé se forme derrière le piston télescopique et la cartouche est expulsée.

2.2 Éléments de fonctionnement et connexions



1 Cillet pour la suspension de l'équilibreur

2 Vis de réglage rouge (contrôle de l'air comprimé) pour régler le débit du produit d'étanchéité

3 Connecteur de pression d'air pour connecter l'alimentation en pression d'air. Utiliser le raccord rapide DN 7.2 (standard).

4 Vis de réglage bleue (contrôle de l'air d'atomisation) pour régler l'air d'atomisation

5 Déclencheur

6a Collier à vis bleu version pulvérisation

6b Collier à vis noir version application de joints

7a Buse de pulvérisation TEROSON fournie avec la cartouche du produit

7b TEROSON Bead Nozzle fourni avec la cartouche du produit

3 DONNÉES TECHNIQUES

Pression d'alimentation en air	Min. 7 bar, max. 10 bar
Pression de distribution recommandée	0-7 bar
Qualité de l'air comprimé	Exempt de saleté, sec, légèrement huilé
Raccordement à l'air comprimé	Bouchon pour système de couplage pneumatique DN 7.2
Température de fonctionnement	0°C à +60°C (+32°F à +140°F)
Dimensions de la cartouche (L x Dia.)	220 mm max. x 50 mm max, jusqu'à 310 ml
Poids	1,65 kg

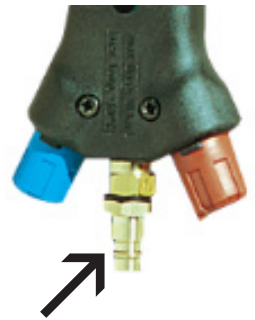
4 INSTALLATION

4.1 Conditions environnementales et opérationnelles

- Évitez l'exposition à la lumière directe du soleil et aux rayons UV !
- L'appareil doit être installé dans un endroit sec et à l'abri de la poussière.

4.2 Raccordement

- Branchez ici l'alimentation en air comprimé. Utiliser un raccord rapide DN 7.2 (standard).



5 FONCTIONNEMENT

5.1 Préparer la surface pour la distribution/la pulvérisation

- Enlever toute contamination des surfaces et prétraiter la zone d'étanchéité à l'aide d'un nettoyeur TEROSON approuvé.



5.2 Préparation de la cartouche

- !** **Attention !**
Le filetage de l'écrou et du tube de la cartouche doit être exempt de toute contamination. Avant chaque utilisation, vérifiez le serrage de l'écrou de la cartouche.

- Percez le couvercle inférieur des cartouches en aluminium à l'aide d'un outil approprié et retirez le produit déshydratant qu'elles contiennent.
- Percer l'embout de la cartouche à l'aide d'un outil approprié.

5.2 Préparation de la cartouche

Application par pulvérisation :

- Visser la buse de distribution **7a** à la main sur la cartouche.
- Insérer la cartouche dans le distributeur d'air.
- Visser le collier bleu **6a** sur le distributeur et le serrer lorsque la pulvérisation est recommandée.



5 FONCTIONNEMENT

5.2 Préparation de la cartouche

Application de perles :

- Visser la buse de distribution **7b** à la main sur la cartouche.
- Insérer la cartouche dans le distributeur d'air.
- Visser le collier noir **6b** sur le distributeur et le serrer lorsque la distribution d'une perle est recommandée.



5.3 Démarrage de la distribution par pulvérisation

Le TEROSON ET Multipress est doté d'un système d'air à double circuit. La pression d'alimentation doit être d'au moins 7 bars (100 p.s.i.). Une pression d'air plus élevée est réduite automatiquement.

- Visser la buse d'air **7a** sur le collier à vis bleu **6a**.

Le débit de produit et le débit d'air peuvent être réglés indépendamment l'un de l'autre à l'aide des boutons de réglage.

Bouton de réglage rouge 2 = Débit de matière

Bouton de réglage bleu 4 = Débit d'air



Avant le début du processus, le régulateur du fluide à traiter et le régulateur du travail de revêtement doivent être réglés. Si nécessaire, un test est effectué sur une surface appropriée.

La pression de travail interne est contrôlée uniquement en ajustant les vis de réglage bleue et rouge sur la valve pneumatique et ne peut pas être contrôlée par la position de la gâchette.

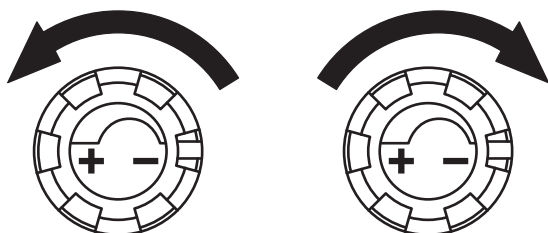
Lorsque vous relâchez la gâchette, le pistolet est purgé - le flux de produit s'arrête, il est purgé avec un sifflement.

- Régler les boutons pour obtenir la forme de pulvérisation souhaitée.

Pour les deux boutons de réglage :

Tourner à gauche = Augmenter la pression

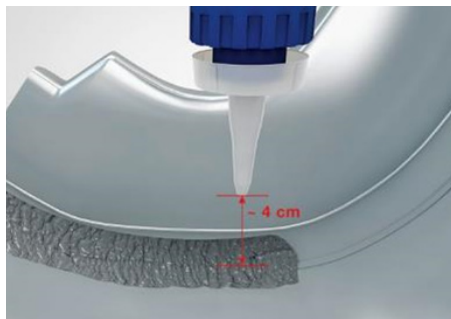
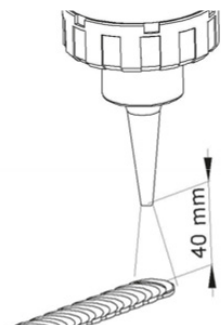
Tourner à droite = Diminuer la pression



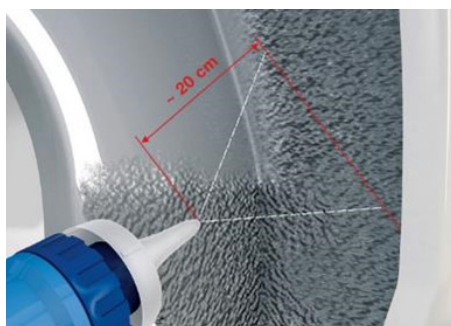
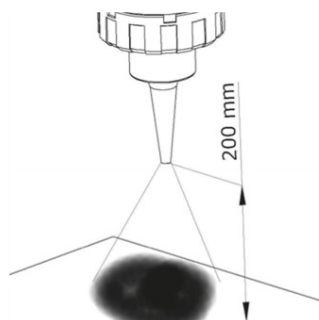
5 FONCTIONNEMENT

5.3 Démarrage de la distribution par pulvérisation

Jet étroit pour les joints de sertis :



Pulvérisation large pour le revêtement de surface :

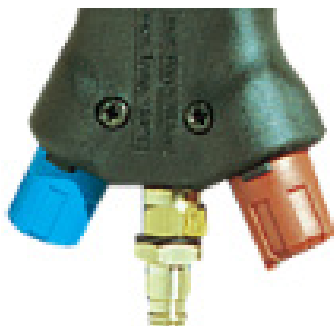


5.4 Démarrage de l'application du joint

Le TEROSON ET Multipress est doté d'un système d'air à double circuit. La pression d'alimentation doit être d'au moins 7 bars (100 p.s.i.). Une pression d'air plus élevée est réduite automatiquement.

Le débit du matériau peut être réglé à l'aide du bouton de réglage rouge 2.

En tournant le bouton bleu (air de pulvérisation) vers la droite, éteindre l'air de pulvérisation 4.



5.4 Démarrage de l'application du joint

Avant le début du processus, le régulateur du fluide à traiter et le régulateur du travail de revêtement doivent être réglés. Si nécessaire, un test est effectué sur une surface appropriée.

La pression de travail interne est contrôlée uniquement en ajustant la vis de réglage rouge sur la valve pneumatique et ne peut pas être contrôlée par la position de la gâchette.

5 FONCTIONNEMENT

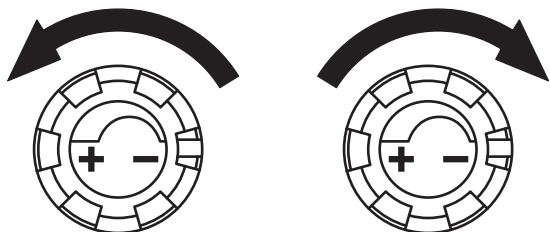
5.4 Démarrage de l'application du joint

Lorsque vous relâchez la gâchette, le pistolet est purgé - le flux de média s'arrête, il est purgé avec un sifflement.

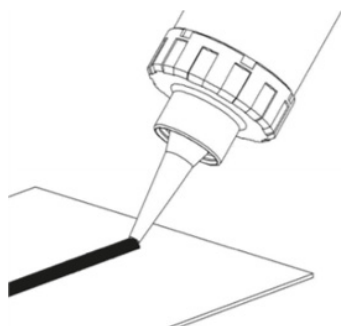
- Régler le bouton rouge 2 pour obtenir le motif de perles souhaité.

Tourner à gauche = Augmenter la pression

Tourner à droite = Diminuer la pression



Distribution de perles :



6 ENTRETIEN ET MAINTENANCE

- Graisser légèrement la bague d'étanchéité du tube de la cartouche qui se trouve contre l'écrou de la cartouche.
- Nettoyer occasionnellement le filtre à tamis de l'entrée d'air. Pour ce faire, dévisser l'alimentation en air comprimé (broche enfichable) et retirer le tamis.
- Le filetage du collier de la vis de la cartouche et le tube de la cartouche doivent rester propres et exempts de graisse.
- En cas de contamination du pistolet par des produits d'étanchéité et des adhésifs provenant de la cartouche traitée, le pistolet doit être nettoyé à l'aide d'outils de nettoyage appropriés.
- Ne pas utiliser de produits de nettoyage agressifs ou de solvants. Les pièces en plastique ne doivent pas être endommagées.

7 DÉPANNAGE

Dysfonctionnement

Le milieu n'est pas pulvérisé, malgré pulvérisation régulateur d'air complètement ouvert.

Causes possibles

- La buse en deux parties n'est pas installée correctement.
- Le canal d'air d'atomisation dans le tube de la cartouche est sale ou obstrué.

Action corrective

- Monter correctement la buse en deux parties.
- Nettoyer le tuyau et le remplacer si nécessaire.

La vitesse de pression est trop faible.

- Le contrôle de l'air comprimé (vis rouge) est mal réglé.
- La pression d'entrée est trop faible.
- Le filtre de l'alimentation en air comprimé est bloqué ou obstrué.

- Régler correctement les paramètres.
- Vérifier la pression d'entrée.
- Nettoyer le filtre, voir section 6.

En position de travail, l'air s'échappe du distributeur.

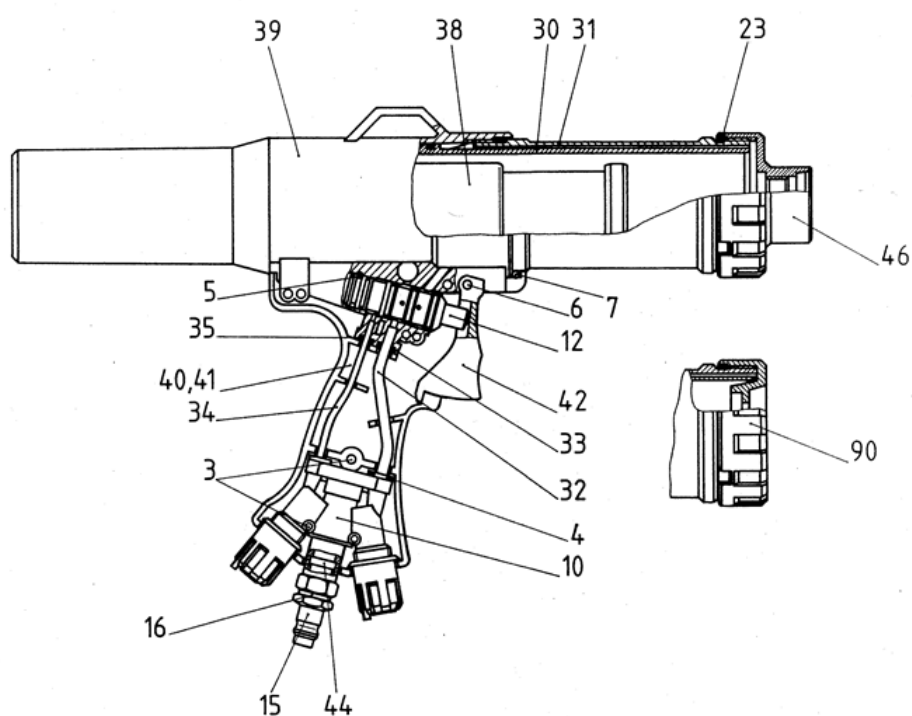
- Une fuite peut faire chuter la pression de travail dans le distributeur.

- Vérifier l'étanchéité du raccord d'air comprimé et resserrer si nécessaire la goupille d'enfichage.
- Service Teroson.

8 PIÈCES DÉTACHÉES

Pos.-No.	Numéro d'article	Montant	Description
3	040123856	11	Vis de boîtier 4x12
4	040364161	2	Bague d'étanchéité pour tuyau 6/4
5	040721161	1	Support de goupille cylindrique pour vanne de contrôle
6	040721261	1	Axe de la goupille cylindrique pour le pontet
7	040805546	1	Vis sans tête M5x12
10	032075301	1	Régulateur de pression
12	032075501	1	Vanne de régulation
15	041717131	1	Embout mâle avec bague d'étanchéité
16	042058501	1	Bague d'étanchéité pour l'embout mâle
23	042042011	4	Joint torique 54x3 tuyau extérieur
30	043633101	1	Tuyau interne
31	043633201	1	Tube extérieur
32	043804371	1	Tuyau d'air 6/4
33	042006251	2	Joint torique 6x2,5 pour tuyau 6/4
34	043849431	1	Tuyau d'air 4/2,5
35	042004221	2	Bague d'étanchéité pour tuyau 4/2,5
38	032075101	1	Cylindre télescopique
39	045040161	1	Corps du pistolet
40	045040811	1	grip de poignée, droite
41	045040821	1	grip de poignée, gauche
42	045128182	1	Levier d'action
44	045910181	1	Tamis
46	040239311	1	Ecrou borgne M64x4 (bleu)
90	040239281	1	Ecrou borgne M64x4 (noir)


Lorsque vous passez une commande, n'oubliez pas d'indiquer les numéros d'articles.



9 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE ET UKCA

Déclaration de conformité


TEROSON®

CE		Déclaration de conformité de l'UE	
Traduction des instructions originales			
Désignation de l'unité :	TEROSON ET Multipress		
Numéro d'unité :	Numéro de commande. (IDH) : 142241		
Fonction :	Pistolet télescopique pneumatique multifonction pour distribuer des adhésifs et des produits d'étanchéité à un composant, comme le silicone, le polyuréthane et le MS polymère, à partir de cartouches de 300 ml.		
Fabricant :	Henkel AG & Co. KGaA Salinenstr. 61 40589 Düsseldorf Allemagne		
Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant. L'objet de la déclaration décrite ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation pertinente de l'Union :			
Réglementations CE applicables	Directive 2006/42/CE Directive Machines		
Normes harmonisées applicables	EN ISO 12100:2010		
Personne autorisée dans l'UE pour les fichiers techniques :	Henkel AG & Co. KGaA Salinenstr. 61 40589 Düsseldorf Allemagne		
Lieu et date d'émission :	Signé pour et au nom de Henkel AG & Co. KGaA :		
Düsseldorf, 2024-07-18	 Michael Brunner Responsable du développement des affaires Équipement		



Déclaration de conformité du Royaume-Uni

Traduction des instructions originales

Désignation de l'unité :	TEROSON ET Multipress
Numéro d'unité :	Numéro de commande. (IDH) : 142241
Fonction :	Pistolet télescopique pneumatique multifonction pour distribuer des adhésifs et des produits d'étanchéité à un composant, comme le silicone, le polyuréthane et le MS polymère, à partir de cartouches de 300 ml.
Fabricant :	Henkel AG & Co. KGaA Salinenstr. 61 40589 Düsseldorf Allemagne
Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant. L'objet de la déclaration décrite ci-dessus est conforme aux législations britanniques pertinentes :	
Législations applicables au Royaume-Uni :	S. I. 2008:1597 - Réglementation de 2008 sur la fourniture de machines (sécurité)
Normes désignées applicables :	EN ISO 12100:2010
Personne autorisée au Royaume-Uni pour les questions techniques fichiers :	Henkel & Cie AG Arlington Square 8, bd Michael Faraday - Serris Herts HP2 4RQ
Lieu et date d'émission : Düsseldorf, 2024-07-18	Signé pour et au nom de Henkel AG & Co. KGaA :  Michael Brunner Responsable du développement des affaires Équipement

® et ™ désignent des marques de Henkel AG & Co ou de ses filiales, déposées en Allemagne et ailleurs.
Henkel AG & Co. KGaA 2022



TEROSON[®]

Henkel AG & Co. KGaA
,67 Henkelstraße
Düsseldorf 40191
ALLEMAGNE
2970 211 49+ Téléphone
www.henkel-adhesives.com

Henkel Capital, S.A. de C.V.
Calzada de la Viga s/n Fracc.
Los Laureles
Loc. Tulpetlac, C.P. 55090
Ecatepec de Morelos, MEXIQUE

Henkel Loctite Corée
8F, Mapo Tower, 418,
Mapo-dong, Mapo-gu,
Séoul, 734-121, CORÉE

Henkel Corporation
One Henkel Way
3910-06067 Rocky Hill, CT
ÉTATS-UNIS

Henkel Singapore Pte Ltd
401, Commonwealth Drive
02/01-03# Haw Par Technocentre
SINGAPOUR 149598

Henkel Japan Ltd.
7-27 Shin Isogo-cho, Isogo-ku
Yokohama, 0017-235
JAPON

Henkel Corporation
Automotive/Metals H.Q.
32100 Stephenson Hwy,
Madison Heights 48071
ÉTATS-UNIS

Henkel Canada Corporation
2225 Meadowpine Boulevard
Mississauga, Ontario L5N 7P2
CANADA

Henkel (China) Company Ltd.
No. 928 Zhang Heng Road,
Zhangjiang, Hi-Tech Park, Pudong,
Shanghai, CHINE 201203

® et ™ désignent des marques commerciales de Henkel Corporation ou de ses filiales. ® = enregistré dans le États-Unis et ailleurs.

Henkel Corporation, 2009. Tous droits réservés.

Les données figurant dans le présent manuel d'utilisation sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

Réf. manuel : 8955038 Rev -, Date : 2018/07/24



Henkel Adhesive Technologies