

**TEROSON**®

# TEROSON ET Multipress

Codice d'ordine: IDH 142241

Manuale operativo



Henkel Adhesive Technologies

# Indice

## **TEROSON ET Multipress**

<b>1 Informazioni generali</b> .....	<b>3</b>
1,1 Sezioni in evidenza .....	3
1,2 Articoli forniti .....	3
1,3 Per la vostra sicurezza .....	4
1,4 Campo di applicazione (Uso previsto) .....	4
<b>2 Descrizione</b> .....	<b>5</b>
2,1 Teoria del funzionamento .....	5
2,2 Elementi operativi e collegamenti .....	5
<b>3 Dati tecnici</b> .....	<b>6</b>
<b>4 Installazione</b> .....	<b>6</b>
4,1 Condizioni ambientali e operative .....	6
4,2 Connessione .....	6
<b>5 Operazione</b> .....	<b>6</b>
5,1 Preparare la superficie per l'erogazione/spruzzatura .....	6
5,2 Preparazione della cartuccia .....	7
5,3 Avvio per l'erogazione a spruzzo .....	8
5,4 Avvio per l'erogazione a condoli .....	9
<b>6 Manutenzione e assistenza</b> .....	<b>10</b>
<b>7 Ricerca e risoluzione dei guasti</b> .....	<b>10</b>
<b>8 Ricambi</b> .....	<b>11</b>
<b>9 Dichiarazione di conformità CE e UKCA</b> .....	<b>12</b>

# 1 OSSERVARE QUANTO SEGUE



Prima dell'installazione: Per un funzionamento sicuro e corretto dell'apparecchio, leggere attentamente le presenti istruzioni. Il produttore non si assume alcuna responsabilità in caso di mancato rispetto delle istruzioni. Conservare il manuale nelle vicinanze dell'apparecchiatura per la consultazione futura.

## 1.1 Sezioni in evidenza



### **Pericolo!**

Far riferimento a norme e misure di sicurezza necessarie per proteggere l'operatore o altri soggetti terzi da lesioni o pericoli fatali.



### **Attenzione!**

Richiama l'attenzione sulle azioni da compiere o da evitare per non causare danni all'apparecchiatura o ad altri beni.



### **Nota!**

Fornisce consigli su come utilizzare al meglio l'apparecchiatura durante il funzionamento, la regolazione o le attività di manutenzione.

- Il punto sottolinea una fase di istruzione.

I numeri stampati in grassetto nel testo si riferiscono ai corrispondenti numeri di articolo nell'illustrazione a pagina 5.

## 1.2 Articoli forniti

1 pz TEROSON ET Multipress, codice d'ordine 142241 incl. 142241 incl.

1 pezzo. Collare a vite nero per applicazioni standard

1 pz. Collare a vite blu per sigillature spruzzabili



### **Nota**

Come risultato dello sviluppo tecnico, le illustrazioni e le descrizioni contenute nelle presenti istruzioni per l'uso possono differire nei dettagli dall'unità effettivamente fornita.

## 1.3 Per la vostra sicurezza

Consultare la scheda tecnica relativa al prodotto TEROSON® all'indirizzo <https://www.henkel-adhesives.com> o richiedere la scheda tecnica e la scheda di sicurezza (in conformità al Regolamento REACH (CE) n. 1907/2006) al Servizio Tecnico Henkel.

### **Le ISTRUZIONI riportate in queste schede tecniche devono essere seguite scrupolosamente!**

Durante il periodo di garanzia, l'apparecchiatura può essere riparata solo da un tecnico autorizzato dell'assistenza Henkel.



### **Pericolo!**

L'utilizzo improprio delle sostanze chimiche può provocare danni alla salute!

Quando si maneggiano sostanze chimiche, rispettare le norme di sicurezza generali!

Attenersi alle istruzioni del produttore! Richiedete una scheda di sicurezza per il prodotto LOCTITE® da trattare!

Utilizzare solo prodotti per la pulizia non infiammabili!

Indossare sempre occhiali di protezione quando si eseguono operazioni con aria compressa!

Henkel non potrà essere ritenuta responsabile per i danni o le lesioni di alcun tipo causati dal mancato rispetto delle istruzioni del Manuale Operativo.

Prima di utilizzare TEROSON ET Multipress, verificare sempre che l'anello dell'ugello sia ben saldo. Se necessario, serrarlo ulteriormente.

Sostituire la cartuccia solo quando la pistola è scollegata dalla rete dell'aria.

Non utilizzare cartucce danneggiate.

Non puntare TEROSON ET Multipress contro le persone.

Non funziona se l'anello dell'ugello non è montato correttamente.

## 1.4 Campo di applicazione (uso previsto)

Il TEROSON ET Multipress è un dispositivo portatile a 1 componente utilizzabile per adesivi e sigillanti a bassa viscosità per l'applicazione di sigillature a spruzzo e rivestimenti a spruzzo (UBC) da cartucce di alluminio e per applicazioni di cordoli da cartucce di alluminio o plastica. Il TEROSON ET Multipress è dotato di un sistema d'aria a doppio circuito per essere utilizzato per la spruzzatura dei prodotti TEROSON. I prodotti spruzzabili sono polimeri modificati con silano.

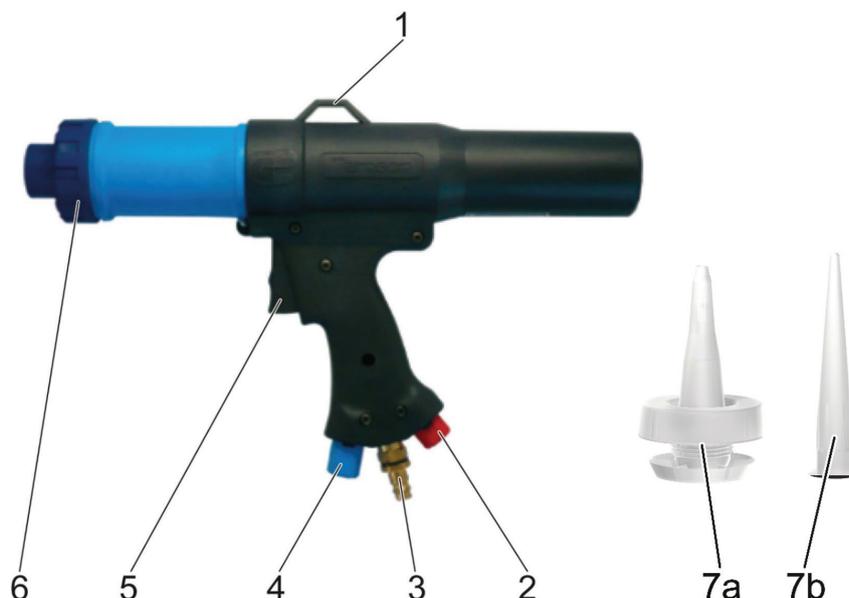
## 2 DESCRIZIONE

### 2.1 Teoria del funzionamento

Con valvole di controllo separate, è possibile regolare l'aria di spruzzatura e la velocità di applicazione del materiale. Consentono una regolazione fine infinitamente variabile in base alla rispettiva applicazione. I cilindri telescopici garantiscono la separazione ermetica del sigillante e dell'aria compressa, in modo che il prodotto si depositi uniformemente sulla superficie da rivestire senza bolle d'aria, oppure venga spruzzato.

Premendo il grilletto, dietro il pistone telescopico si forma un cuscinio di aria compressa che sprema la cartuccia.

### 2.2 Elementi di comando e collegamenti



**1 Occhello** per la sospensione del bilanciatore

**2 Vite di regolazione rossa** (controllo dell'aria compressa) per regolare il flusso di sigillante

**3 Connettore della pressione dell'aria** per collegare l'alimentazione della pressione dell'aria. Utilizzare un attacco rapido DN 7,2 (standard).

**4 Vite di regolazione blu** (controllo dell'atomizzazione dell'aria) per regolare l'atomizzazione dell'aria.

**5 Trigger**

**6a Collare a vite blu** Versione per l'erogazione a spruzzo

**6b Collare a vite nero** Versione per l'erogazione di cordoli

**7a Ugello spray TEROSON** fornito con la cartuccia del prodotto

**7b Ugello per cordoli TEROSON** fornito con la cartuccia del prodotto

## 3 DATI TECNICI

Pressione di alimentazione dell'aria	Min. 7 bar, max. 10 bar
Pressione di erogazione consigliata	0-7 bar
Qualità dell'aria compressa	Privo di sporco, asciutto, leggermente oliato
Collegamento all'aria compressa	Tappo per sistema di accoppiamento aria DN 7,2
Temperatura di esercizio	da 0°C a +60°C (da +32°F a +140°F)
Dimensioni della cartuccia (L x Dia)	220 mm max. x 50 mm max, fino a 310 ml
Peso	1,65 kg

## 4 INSTALLAZIONE

### 4.1 Condizioni ambientali e operative

- Evitare l'esposizione diretta alla luce del sole e ai raggi UV!
- L'apparecchiatura deve essere installata in un luogo asciutto e privo di polvere.

### 4.2 Connessione

- Collegare qui l'alimentazione della pressione dell'aria. Utilizzare un attacco rapido DN 7,2 (standard).



## 5 OPERAZIONE

### 5.1 Preparazione della superficie per l'erogazione/spruzzatura

- Pulire tutte le contaminazioni dalle superfici e pretrattare l'area di sigillatura con un detergente TEROSON approvato.



### 5.2 Preparazione della cartuccia

- !** **Attenzione!** La filettatura del dado e del tubo dove si inserisce la cartuccia non deve essere contaminata. Prima di ogni utilizzo, verificare il serraggio del dado.

- Forare il coperchio inferiore delle cartucce di alluminio con un attrezzo adatto e rimuovere il materiale essiccante contenuto.
- Forare la punta della cartuccia con uno strumento appropriato.

### 5.2 Preparazione della cartuccia

#### Applicazione a spruzzo:

- Avvitare l'ugello di erogazione 7a a mano sulla cartuccia.
- Inserire la cartuccia nell'erogatore d'aria.
- Per applicazioni a spruzzo, avvitare il collare blu 6a sull'erogatore.



## 5 OPERAZIONE

### 5.2 Preparazione della cartuccia

#### Applicazione dei cordoli:

- Avvitare a mano l'ugello di erogazione 7b sulla cartuccia.
- Inserire la cartuccia nell'erogatore d'aria.
- Avvitare il collare nero 6b sul dosatore e serrarlo quando si consiglia di erogare una perlina.



### 5.3 Avviamento per l'erogazione a spruzzo

Il TEROSON ET Multipress è dotato di un sistema d'aria a doppio circuito. La pressione di alimentazione deve essere di almeno 7 bar (100 p.s.i.). La pressione dell'aria più alta viene ridotta automaticamente.

- Avvitare l'ugello dell'aria 7a sul collare a vite blu 6a.

Il flusso di materiale e il flusso d'aria possono essere regolati indipendentemente l'uno dall'altro mediante le manopole di regolazione.

Manopola di regolazione rossa 2 = Flusso di materiale

Manopola di regolazione blu 4 = Flusso d'aria



Prima di iniziare la lavorazione, è necessario impostare il regolatore per il fluido da lavorare e il regolatore per il lavoro di rivestimento. Se necessario, procedere con una prova su una superficie adeguata.

La pressione di lavoro interna è controllata solo regolando le viti di regolazione blu e rosse sulla valvola pneumatica e non può essere controllata dalla posizione del grilletto.

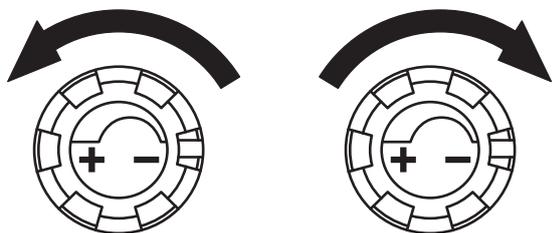
Quando si rilascia il grilletto 5, la pistola viene sfiatata: il flusso di fluidi si interrompe e viene sfiatato con un sibilo.

- Regolare le manopole per ottenere il getto desiderato.

Per entrambe le manopole di regolazione:

Girare a sinistra = Aumentare la pressione

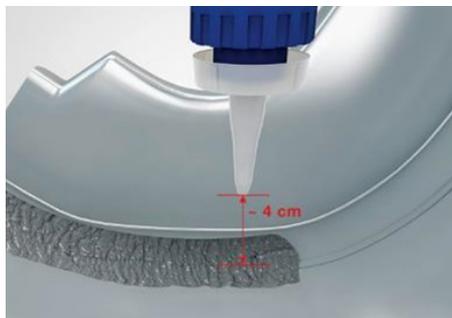
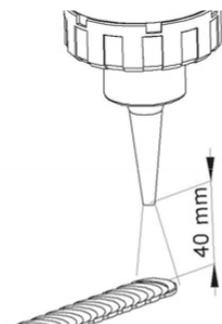
Girare a destra = diminuire la pressione



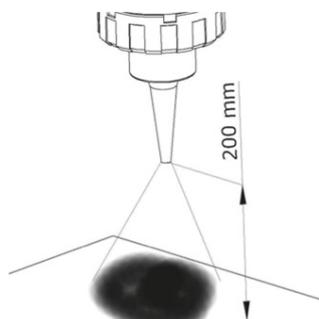
## 5 OPERAZIONE

### 5.3 Avviamento per l'erogazione a spruzzo

Getto stretto per la sigillatura delle giunture:



Ampio ventaglio di spruzzatura per il rivestimento di superfici:



### 5.4 Avviamento per l'erogazione a cordoli

Il TEROSON ET Multipress è dotato di un sistema d'aria a doppio circuito. La pressione di alimentazione deve essere di almeno 7 bar (100 p.s.i.). La pressione dell'aria più alta viene ridotta automaticamente.

Il flusso di materiale può essere regolato mediante la manopola di regolazione rossa 2.

Ruotando la manopola blu (aria di spruzzatura) verso destra, spegnere l'aria di spruzzatura.



### 5.4 Avviamento per l'erogazione a cordoli

Prima di iniziare la lavorazione, è necessario impostare il regolatore per il fluido da lavorare e il regolatore per il lavoro di rivestimento. Se necessario, procedere con una prova su una superficie adeguata.

La pressione interna di lavoro viene controllata solo regolando la vite di regolazione rossa sulla valvola pneumatica e non può essere controllata dalla posizione del grilletto.

## 5 OPERAZIONE

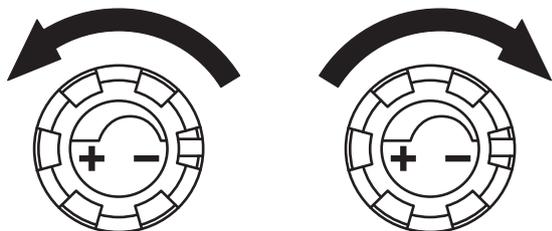
### 5.4 Avviamento per l'erogazione a cordoli

Quando si rilascia il grilletto 5, la pistola viene sfiatata: il flusso di fluidi si interrompe e viene sfiatato con un sibilo.

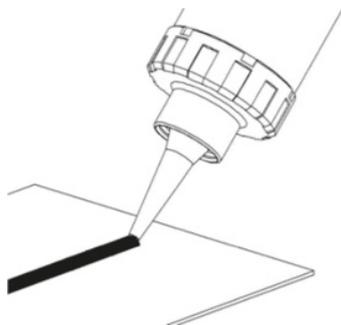
- Regolare la manopola rossa 2 per ottenere il cordolo desiderato.

Girare a sinistra = Aumentare la pressione

Girare a destra = diminuire la pressione



Dosaggio per il cordolo:



## 6 MANUTENZIONE E ASSISTENZA

- Ingrassare leggermente l'anello di tenuta sul tubo dove si inserisce la cartuccia che fa da guarnizione al dado.
- Pulire di tanto in tanto il filtro di ingresso dell'aria.
- A tal fine, svitare l'alimentazione dell'aria compressa (perno a innesto) e rimuovere il setaccio.
- Mantenere la filettatura del collare della vite della cartuccia e il tubo dove si inserisce la cartuccia privi di grasso e puliti.
- In caso di contaminazione del dispenser da parte di sigillanti e adesivi provenienti dalla cartuccia lavorata, il dispenser deve essere pulito con strumenti di pulizia appropriati.
- Non utilizzare detergenti o solventi aggressivi. Le parti in plastica non devono essere danneggiate.

## 7 RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

### Malfunzionamento

Il mezzo è non spruzzato, nonostante il regolatore d'aria completamente aperto.

La velocità di erogazione è troppo bassa.

In posizione di lavoro l'aria fuoriesce dall'erogatore.

### Cause possibili

- L'ugello a due parti non è installato correttamente.
- Il canale dell'aria di atomizzazione nel tubo della cartuccia è sporco/intasato.
- Il controllo dell'aria compressa (vite rossa) è impostato in modo errato.
- La pressione in ingresso è troppo bassa.
- Il filtro dell'alimentazione dell'aria compressa è bloccato/intasato.

- Una perdita può far calare la pressione di esercizio dell'erogatore.

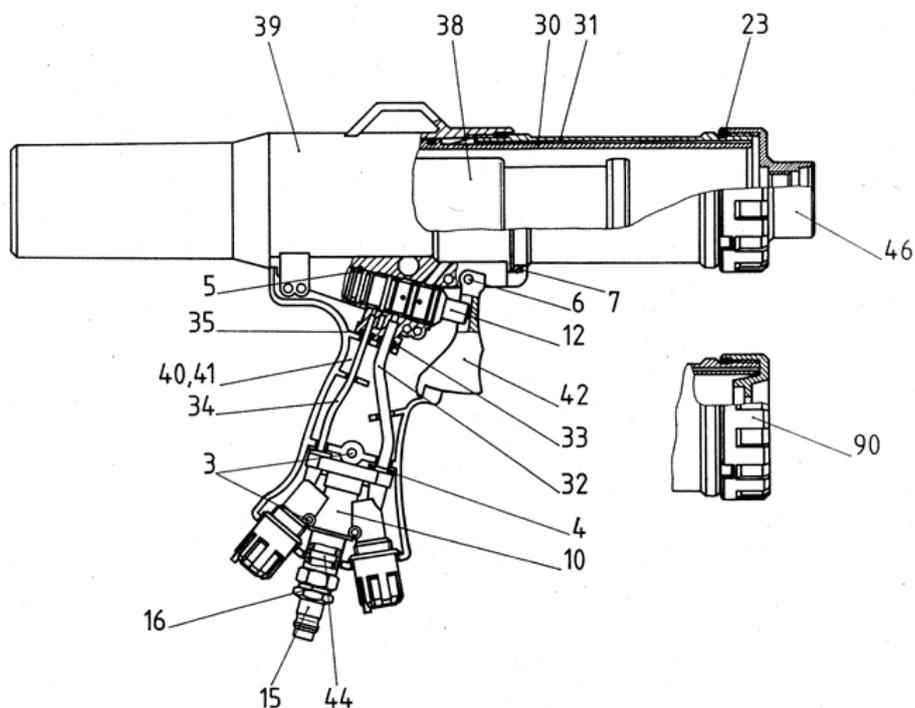
### Azione correttiva

- Montare correttamente l'ugello in due parti.
- Pulire il tubo e sostituirlo se necessario.
- Regolare correttamente le impostazioni.
- Controllare l'ingresso della pressione.
- Pulire il filtro, vedere la sezione 6.
- Controllare la tenuta dell'attacco dell'aria compressa e, se necessario, stringere il perno di innesto.
- Servizio Teroson.

## 8 RICAMBI

Pos.-N.	Articolo n.	Importo	Descrizione
3	040123856	11	Vite dell'alloggiamento 4x12
4	040364161	2	Anello di tenuta per tubo flessibile 6/4
5	040721161	1	Supporto a perno cilindrico per valvola di controllo
6	040721261	1	Asse del perno cilindrico per la guardia del grilletto
7	040805546	1	Vite di fermo M5x12
10	032075301	1	Regolatore di pressione
12	032075501	1	Valvola di controllo
15	041717131	1	Raccordo con anello di tenuta
16	042058501	1	Anello di tenuta per il raccordo
23	042042011	4	O-ring 54x3 tubo esterno
30	043633101	1	Tubo interno
31	043633201	1	Tubo esterno
32	043804371	1	Tubo aria 6/4
33	042006251	2	O-ring 6x2,5 per tubo 6/4
34	043849431	1	Tubo aria 4/2,5
35	042004221	2	Anello di tenuta per tubo 4/2,5
38	032075101	1	Cilindro telescopico
39	045040161	1	Corpo della pistola
40	045040811	1	Piastra di presa, destra
41	045040821	1	Piastra di presa, sinistra
42	045128182	1	Leva di attivazione
44	045910181	1	Setaccio
46	040239311	1	Dado M64x4 (blu)
90	040239281	1	Dado M64x4 (nero)

Quando si effettua un ordine, assicurarsi di indicare i numeri di articolo.



## 9 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE E UKCA

### Dichiarazione di conformità

**TEROSON®**

<b>CE</b>	Dichiarazione di conformità UE
Traduzione delle istruzioni originali	
Denominazione dell'unità:	TEROSON ET Multipress
Numero dell'unità:	Numero d'ordine (IDH): 142241
Funzione:	Pistola pneumatica telescopica multifunzione per erogare adesivi e sigillanti monocomponenti, come silicone, poliuretano e polimeri MS, da cartucce da 300 ml.
Produttore:	Henkel AG & Co. KGaA Henkelstraße 67 20157 Milano Germania
La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto l'esclusiva responsabilità del produttore. L'oggetto della dichiarazione sopra descritta è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione:	
Regolamenti CE applicabili	Direttiva 2006/42/CE Direttiva Macchine
Norme armonizzate applicabili	EN ISO 12100:2010
Persona autorizzata nell'UE per i file tecnici :	Henkel AG & Co. KGaA Henkelstraße 67 20157 Milano Germania
Luogo e data di emissione:  Düsseldorf, 2024-07-18	Firmato in nome e per conto di Henkel AG & Co. KGaA:    Michael Brunner Responsabile Sviluppo Commerciale Attrezzature



## Dichiarazione di conformità per il Regno Unito

### Traduzione delle istruzioni originali

Denominazione dell'unità:	TEROSON ET Multipress
Numero dell'unità:	Numero d'ordine (IDH): 142241
Funzione:	Pistola pneumatica telescopica multifunzione per erogare adesivi e sigillanti monocomponenti, come silicone, poliuretano e polimeri MS, da cartucce da 300 ml.
Produttore:	Henkel AG & Co. KGaA Henkelstraße 67 20157 Milano Germania
La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto l'esclusiva responsabilità del produttore. L'oggetto della dichiarazione sopra descritta è conforme alle leggi del Regno Unito in materia:	
Legislazione britannica applicabile:	S. I. 2008:1597 - Regolamento sulla fornitura di macchinari (sicurezza) 2008
Standard designati applicabili:	EN ISO 12100:2010
Persona autorizzata nel Regno Unito per la parte tecnica file:	Henkel Italia S.p.A. Via Amoretti, 78 20157 Milano Herts HP2 4RQ
Luogo e data di emissione:  Düsseldorf, 2024-07-18	Firmato in nome e per conto di Henkel AG & Co. KGaA:    Michael Brunner Responsabile Sviluppo Commerciale Attrezzature

® e ™ designano marchi di Henkel AG & Co o delle sue affiliate, registrati in Germania e altrove.  
Henkel AG & Co. KGaA 2022



# **TEROSON<sup>®</sup>**

**Henkel AG & Co. KGaA**

,67 Henkelstraße  
Düsseldorf 40191  
Deutschland  
2970 211 49+ Telefono  
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, MESSICO

**Henkel Loctite Corea**

8F, Torre Mapo, 418,  
Mapo-dong, Mapo-gu,  
Seoul, 734-121, COREA

**Henkel Corporation**

Una via Henkel  
3910-06067 Rocky Hill, CT  
STATI UNITI D'AMERICA

**Henkel Singapore Pte Ltd**

401, Strada del Commonwealth  
02/01-03# Haw Par Technocentre  
SINGAPORE 149598

**Henkel Japan Ltd.**

7-27 Shin Isogo-cho, Isogo-ku  
Yokohama, 0017-235  
GIAPPONE

**Henkel Corporation**

Automotive/ Metalli H.Q.  
32100 Stephenson Hwy,  
Madison Heights 48071  
STATI UNITI D'AMERICA

**Henkel Canada Corporation**

2225 Meadowpine Boulevard  
Mississauga, Ontario L5N 7P2  
CANADA

**Henkel (Cina) Company Ltd.**

No. 928 Zhang Heng Road,  
Zhangjiang, Hi-Tech Park, Pudong,  
Shanghai, Cina 201203

® e ™ indicano marchi commerciali di Henkel Corporation o delle sue consociate. ® = registrato negli Stati Uniti e in tutto il mondo.

© Henkel Corporation, 2009. Tutti i diritti riservati.

Le informazioni qui riportate possono essere modificate senza preavviso.

Manuale P/N: 8955038 Rev -, Data: 18/07/24



Henkel Adhesive Technologies