



Покрокова інструкція щодо застосування

TEROSON® EP 5065

**Заміна та вклеювання деталей
конструкції, критично важливих
для безпеки, наприклад заміна
центральної стійки**

1 Очистіть поверхню

Поверхні для склеювання мають бути чистими від жиру, мастила, пилу й будь-яких інших забруднень. Очистіть поверхні для склеювання за допомогою засобу **TEROSON® VR 10** і безворсової тканини.



2 Підготуйте поверхню

Видаліть старий клей до голого металу із деталей кузова (за допомогою шліфувального інструмента) й переконайтеся, що вони чисті й не мають ніяких забруднень.

3 Попередньо обробіть поверхню

Обидві поверхні для склеювання треба очистити ще раз для видалення пилу від шліфувальних робіт. Здійсніть попередню обробку поверхонь для склеювання за допомогою засобу **TEROSON® VR 10**. Дайте підготовленим поверхням висохнути протягом приблизно 5 хвилин.





4 Підготуйте картридж

Відкрутіть гайку та видаліть пробку із картриджа з продуктом **TEROSON® EP 5065**. Перш ніж приєднати до картриджа статичний змішувач, вичавіть трохи матеріалу, поки обидва клейові компоненти не виходитимуть однаково. Це треба для забезпечення належного змішування двох компонентів.

5 Приєднайте змішувач і вставте картридж

Приєднайте статичний змішувач і зафіксуйте його за допомогою гайки. Встановіть картридж в інструмент для нанесення (дозатор **TEROSON® ET BATTERY DISPENSER**).



6 Підготуйте клей

У змішаному вигляді **TEROSON® EP 5065** має дуже темний сірий колір (майже чорний). Не використовуйте для роботи перші 5 см клею.

7 Нанесіть і розподіліть клей

Нанесіть і розподіліть **TEROSON® EP 5065** за допомогою гнучкого шпателя або пензля. Усі ділянки оголеного металу мають бути покритими клеєм для захисту від корозії. **TEROSON® EP 5065** можна застосовувати на сталевих та алюмінієвих панелях або як частину підготовчого процесу. Перед приєднанням запасної деталі нанесіть на її внутрішню поверхню матеріал **TEROSON® PU 9500**.





8 Час придатності до роботи

Час відкритої витримки змішаного клею (в умовах звичайної кімнатної температури 23 °C) становить приблизно 60 хвилин.

Може знадобитися заміна статичного змішувача, якщо матеріал затримався в ньому без руху більше ніж на 30 хвилин.

9 Видаліть надлишковий клей

Видаляйте надлишки клею негайно за допомогою шпателя або тканини й засобу **TEROSON® VR 10**. Після затвердіння клей можна видалити лише в механічний спосіб.



11 Час твердіння

Твердіння цього клею відбувається за кімнатної температури. (Початкова міцність протягом 4 годин; остаточна міцність – протягом 48 годин). Час твердіння може бути меншим завдяки застосуванню інфрачервоного нагрівача або нагрівальних матів. (Остаточна міцність з'являється протягом 60 хвилин за температури 65 °C або протягом 30 хвилин за температури 100 °C.) Протягом твердіння уникати переміщень або навантажень.

10 Монтаж компонентів

З'єднайте й зафіксуйте компоненти протягом 60 хвилин технологічного часу. Якщо потрібне точкове зварювання, його треба здійснити протягом цього початкового періоду. Не піддавайте склеєні деталі навантаженням до повного затвердіння клею.





12 Фарбування

Коли початкової міцності з'єднання досягнуто, склеєні частини можна фарбувати.

13 Утилізація TEROSON® EP 5065

Затверділий продукт і порожні картриджі можна утилізувати як звичайні відходи. Матеріал, який не затвердів, треба утилізувати як небезпечні відходи. (Щоб дізнатися більше, див. Паспорт безпеки матеріалу)



TEROSON® EP 5065 – це 2-компонентний клей високої міцності, створений на основі епоксидної смоли, який не містить розчинників і призначений для застосування у сфері ремонту автомобілів для склеювання конструкційних елементів. Свою міцність цей матеріал забезпечує і за високих, і за низьких температур (від -40 до $+80$ °C). Після затвердіння він стає твердим, але не крихким. Цей матеріал використовують під час ремонту автомобілів для приклеювання металевих конструкційних елементів, до яких висувають високі вимоги в умовах зіткнення. Забезпечує захист від корозії.

- **Високий рівень безпеки під час зіткнення в умовах різних температур**
- **Бездоганні властивості з погляду запобігання корозії**



Відскануйте QR-код, щоб дізнатися більше про продукт, доступ до його технічного паспорта й паспорта безпеки матеріалу.



Henkel

ТОВ «Хенкель Україна»
бізнес-підрозділ «Клейові технології»
04070, м. Київ, вул. Петра Сагайдачного, 1
Телефон гарячої лінії: 0 800 21 00 22
henkeladhesives.ua@henkel.com
www.henkel-adhesives.com/ua

Усі найменування є товарними знаками та/або зареєстрованими товарними знаками корпорації Henkel та її дочірніх компаній у США, Німеччині та будь-де.

© 2022 Корпорація Henkel. Усі права захищено.