



## Opravy – Budoucnost oprav karoserií

Porovnání procesů: Tradiční pájení cínem oproti opravám za studena s použitím produktu TEROSON EP 5020 TR

Tradiční pájení cínem

Proces je omezený na ocelové povrchy.
Nanáší se s otevřeným plamenem.
Pájecí pasta stále obsahuje olovo (oficiálně zakázané). Bezolovnaté pájecí pasty se obtížněji nanášejí a brousí.
<b>Více stádií procesu:</b> Před opravou je nutné vymontovat všechny vnitřní díly ze zadní strany (a sousedních ploch) místa opravy. Po opravě je nutné chránit všechny díly na zadní straně místa opravy proti korozi (kvůli poškození teplem narušujícímu původní ochranu).
Všechny vymontované díly je nutno namontovat zpět.

Opravy za studena s použitím produktu TEROSON EP 5020 TR

Procesní práce na ocelových, pozinkovaných a hliníkových površích.
Není zapotřebí otevřený plamen (bezpečnější pracovní proces).
Neobsahuje olovo, snadno se nanáší a snadno brousí.
<b>Méně demontážních prací:</b> Kratší doba práce, protože není zapotřebí žádná demontáž dílů na zadní straně místa opravy. Nepoškodí se původní ochrana proti korozi.
Žádné dodatečné montážní práce na zadní straně.



**BONDERITE M-NT 1455 W** jsou utěrky připravené k použití, které urychlují proces předběžné úpravy kovů ve srovnání s tradičními nástříkovými primery.

APLIKACE  
KROK ZA  
KROKEM



Školící kurzy a on-line školení  
[www.udrzba-vozidla.cz](http://www.udrzba-vozidla.cz)

Tato data slouží pouze pro informační účely. Potřebujete-li pomoc a doporučení týkající se používání těchto produktů, obraťte se na místní skupinu technické podpory společnosti Henkel. Pokud není uvedeno jinak, jsou všechny značky použité v tomto listěním materiálu ochranné známky a / nebo registrované ochranné známky společnosti Henkel a / nebo jejich přidružených společností ve Spojených státech, Německu a dalších místech na světě. Henkel AG & Co. KGaA, 2018. DSGN000263Z (3/20)

HENKEL ČR SPOL. S R.O.  
Adhesive Technologies  
U Průhonu 10  
170 04 Praha 7  
[www.loctite.cz](http://www.loctite.cz)

LOCTITE®  
BONDERITE®  
TECHNOMELT  
TEROSON®  
AQUENCE®

**TEROSON®**

## Oprava kovu

Podrobné pracovní pokyny



Henkel

## Oprava kovu

### Podrobné pracovní pokyny

Speciálně vyvinuto pro opravy karoserií a jako náhrada za tradiční pájení cínem

TEROSON EP 5020 TR znamená inovativní metodu rychlé opravy určenou k nahrazení tradičního procesu pájení cínem. Umožňuje pracovat na hliníku, ale také na oceli bez použití otevřeného plamene. Produkt je určený k definitivnímu obnovení původního tvaru. Bezolovnatý produkt vyhovuje legislativním předpisům EU.



#### TEROSON EP 5020 TR

Náhrada cínové pájky pro opravy kovových povrchů karoserií automobilů

- Dokonalý 2-složkový epoxid pro opravy
- Doba zpracování: cca 10 min
- Dobrá odolnost proti sedání
- Žádné smršťování
- Vynikající pro broušení, za pouhé 2,5 hodiny bez použití tepla
- Prostředek nanášený za studena

#### Aplikace:

- Alternativa neobsahující olovo a cín k pájení cínem
- Pro opravy kovových povrchů
- Může se používat na ocel a hliník
- Opravy za studena, není zapotřebí otevřený plamen
- Pokud není nutné svařovat, není třeba demontovat vnitřní součásti
- Balení: 50 ml a 175 ml kartuše



**TEROSON VR 10**  
Předběžná úprava lepených povrchů



**PISTOLE NA BATERIE TEROSON**  
Nanášeč pistole pro 175 ml kartuše. Pro materiály od nízké až po velmi vysokou viskozitu.



**RUČNÍ PISTOLE LOCTITE**  
Nanášeč pistole pro 50 ml kartuše. Pro materiály od nízké až po velmi vysokou viskozitu.

#### Additional products

## Opravy kovů - obnovování



1



**PŘÍPRAVA POVRCHU I**  
Mechanicky zbruste a opravte povrch.

**SMIRKOVÁNÍ**  
Osmirkujte materiál papírem P120 tak, abyste dosáhli hladkého obrysu povrchu a obnovili původní tvar.

7



2



**PŘÍPRAVA POVRCHU II**  
Vyčistěte a předběžně ošetřete opravovanou plochu produktem TEROSON VR 10 a hadrem nepouštějícím chlupy.

**PŘÍPRAVA POVRCHU III**  
Odstraňte brusný prach hadrem nepouštějícím chlupy, navlhčeným v produktu TEROSON VR 10.

8



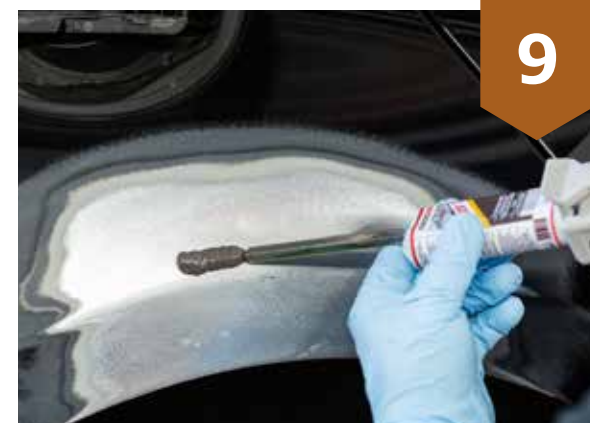
3



**PŘÍPRAVA KARTUŠE**  
Otevřete kartuši s produktem TEROSON EP 5020 TR a vymáčkněte malé množství materiálu, dokud nedosáhnete stejného množství obou složek.

**Volitelně:**  
**OCHRANA PROTI KOROZI**  
Před nanesením tmelu na karoserii: Naneste BONDERITE M-NT 1455 W na nenalakovaný kov jako ochranu proti korozi před nanesením tmelu na karoserii.

9



4



**APLIKACE**  
Naneste TEROSON EP 5020 TR na místo opravy tak, aby byla plocha zaplněná dostatkem materiálu (mezi 3 a max. 5 mm).  
Držte hrot trysky uvnitř materiálu, abyste zabránili vzniku vzduchových bublin.

**NANÁŠENÍ TMELU NA KAROSERII**  
Je nutné používat tmel na karoserie, např. TEROSON UP 210.  
Naneste a rozetřete TEROSON UP 210 tak, abyste obnovili tvar opravované plochy.

10



5



**HLAZENÍ**  
Rozetřete TEROSON EP 5020 TR stěrkou tak, abyste obnovili původní tvar.

**PŘED BARVENÍM**  
Naneste BONDERITE M-NT 1455 W na ochranu proti konverzi kovů a korozi. Používejte pouze jako krok před lakováním.



6



**PŘED LAKOVÁNÍM**  
TEROSON EP 5020 TR se může smírkovat asi po 2,5 hodinách při 23 °C. Vytvrzení za tepla při teplotě objektu 60 °C po dobu 15 minut je doporučeno pro urychlení vytvrzení infračerveným ohříváčem. K zahřívání nepoužívejte horkovzdušnou pistolí.

Vždy postupujte podle pokynů výrobce vozidla.  
Další informace o produktech najdete v technických a bezpečnostních listech.  
**Navštivte [www.udrba-vozidla.cz](http://www.udrba-vozidla.cz)**