



Instruções passo a passo

TEROSON EP 5065

*Substituição e união de peças
estruturais, p. ex. troca de pilares.*

1 Limpeza da superfície

As superfícies a unir devem estar isentas de óleo, graxa e pó. Limpar as peças com **TEROSON VR 10** e um pano sem pó e sujidade.



2 Preparação da superfície

Com uma escova radial ou abrasiva, remover qualquer resto de cordão de soldadura e adesivo até chegar ao metal base, para que não reste nenhum tipo de resíduo no chassi da carroçaria.

3 Pré-tratamento da superfície

Ambas as superfícies de união têm de limpas novamente para remover quaisquer vestígios de pó. Limpar as superfícies a aderir com **TEROSON VR 10**. Deixar que as superfícies já tratadas sequem durante aproximadamente 5 min.





4 Preparação do produto (1/2)

Desenroscar o anel de vedação de **TEROSON EP 5065** e extrair uma pequena quantidade de produto para garantir que ambos os componentes fluem de forma adequada. Isto é necessário para garantir uma boa proporção de mistura.

5 Preparação do produto (1/2)

Colocar o bico estático de mistura e fixá-lo com o anel de vedação. Inserir o cartucho numa pistola pneumática ou a bateria **TEROSON**.



6 Aplicação do adesivo

Quando **TEROSON EP 5065** estiver misturado e tiver uma cor totalmente preta e uniforme, extrair os primeiros 5 cm de adesivo misturado.

7 Extensão do produto

Aplicar e espalhar **TEROSON EP 5065** com um pincel ou trincha. Aplicar uma camada fina deste mesmo adesivo em todas as áreas de metal base para protegê-las eficazmente contra adesivo. **TEROSON EP 5065** pode ser utilizado em painéis de aço, bem como de alumínio e até como parte da preparação. Antes de unir a peça de substituição, aplicar **TEROSON PU 9500** no interior.



8 Tempo de trabalho

O tempo da mistura de adesivo, à temperatura ambiente normal (23 °C), é de aproximadamente 60 minutos. Pode ser necessário substituir o bico estático de mistura se não tiver sido extraído adesivo durante 30 min.

9 Remover o excesso de produto

Remover o excesso de adesivo imediatamente com uma espátula ou com um pano embebido em **TEROSON VR 10**. O adesivo curado só pode ser removido mecanicamente.



10 Montagem

Unir e fixar as peças na sua posição precisa, num tempo de 60 minutos. Se for necessária soldadura por pontos, deve realizar-se durante este tempo. Não submeter as peças unidas ao stress antes de terem curado.

11 Tempo de cura

O adesivo cura à temperatura ambiente (23 °C) em 48 h. A cura pode ser acelerada através da aplicação de calor com uma lâmpada de infravermelhos (durante 30 minutos a 100 °C, temperatura da peça) ou mantas aquecedoras. Durante a fase de cura, evitar movimentos ou tensões indesejáveis até que o produto esteja completamente curado.





12 Pintura

Depois de alcançada a força inicial do adesivo, as peças unidas já podem ser pintadas.

13 Descartar TEROSON EP 5065

Descartar os restos de adesivo curado e cartuchos vazios como resíduos normais. O material não curado deve ser eliminado como resíduo perigoso. (Consultar a Ficha de Segurança e Higiene do material para mais detalhes).



TEROSON EP 5065 é um adesivo epóxi bicomponente de alta resistência mecânica e aos impactos. Oferece uma alta resistência inicial tanto a temperaturas baixas como a altas (de -40 °C a +80 °C). Uma vez curado, é duro e tenaz, mas não quebradiço. É utilizado principalmente na reparação de automóveis para a adesão estrutural de metais, quando os requisitos em matéria de comportamento contra colisões são elevados, por exemplo, pilares A e B, adesão de tejadilhos, montagem de molduras das portas, reforços do amortecedor, treliças, travessas e longarinas do compartimento do motor, etc. Proporciona proteção contra a corrosão.

- **Resistência alta a impactos numa ampla faixa de temperaturas.**
- **Excelentes propriedades anticorrosivas.**



Digitalize o código QR para obter mais informações sobre o produto, a folha de dados técnicos e a ficha de dados de segurança.



Henkel Ibérica S. A.
C/ Bilbao n.º 72 - 84
08005 Barcelona
Espanha
www.henkel-adhesives.pt

Departamento técnico
Tel. +34 93 290 49 05
tecnico.industria@henkel.com

Apoio ao cliente
Tel. +34 93 290 44 86
cs.industria@henkel.com

Os dados que figuram neste documento constituem unicamente uma referência. Por favor, contacte o Departamento Técnico para realizar qualquer consulta sobre as recomendações e especificações técnicas destes produtos. Salvo indicado em contrário, todas as marcas utilizadas neste documento são marcas comerciais e/ou marcas comerciais registadas da Henkel e/ou das suas filiais nos E.U.A., Alemanha e demais países.

© Henkel AG & Co. KGaA, 2022

