





## 4 Preparación del producto (1/2)

Desenroscar el anillo de cierre de **TEROSON EP 5065** y extruir una pequeña cantidad de producto para asegurar que ambos componentes fluyen de forma adecuada. Esto es necesario para asegurar un buen ratio de mezcla.

## 5 Preparación del producto (1/2)

Colocar la boquilla estática de mezcla y fijarla con el anillo de cierre. Insertar el cartucho en una pistola neumática o de batería **TEROSON**.



## 6 Aplicación del adhesivo

Cuando **TEROSON EP 5065** esté mezclado y tenga un color totalmente negro uniforme, extruir los primeros 5 cm del adhesivo mezclado.

## 7 Extensión del producto

Aplicar y extender **TEROSON EP 5065** con un pincel o brocha. Aplicar una fina capa de este mismo adhesivo en todas las áreas de metal base para protegerlas eficazmente frente a la corrosión. **TEROSON EP 5065** se puede utilizar para paneles de acero, así como de aluminio e incluso como parte de la preparación. Antes de unir la pieza de repuesto, aplicar **TEROSON PU 9500** en el interior.



## 8 Tiempo de trabajo

El tiempo de la mezcla de adhesivo, a temperatura ambiente normal (23 °C), es aproximadamente de 60 minutos. Puede ser necesario cambiar la boquilla estática de mezcla si no se ha extruido el adhesivo durante 30 min.

## 9 Eliminar el exceso de producto

Retirar el exceso de adhesivo inmediatamente con una espátula o con un paño mojado en **TEROSON VR 10**. El adhesivo curado solo se puede eliminar mecánicamente.



## 10 Montaje

Unir y fijar las piezas en su posición precisa, en un tiempo de 60 minutos. Si se requiere soldadura por puntos, debe llevarse a cabo durante este tiempo. No someter las partes que se han unido a estrés antes de que hayan curado.

## 11 Tiempo de curado

El adhesivo cura a temperatura ambiente (23 °C) en 48 horas. El curado se puede acelerar mediante la aplicación de calor con una lámpara infrarroja (durante 30 minutos a 100 °C, temperatura de la pieza) o mantas calefactoras. Durante la fase de curado, evitar movimientos o tensiones indeseables hasta que el producto haya curado plenamente.





## **12** Pintura

Después de que se haya alcanzado la fuerza inicial del adhesivo, las partes unidas ya pueden ser pintadas.

## **13** Desechar TEROSON EP 5065

Depositar los restos de adhesivo curado y cartuchos vacíos como desechos normales. El material no curado debe ser eliminado como desecho peligroso. (Consultar la Ficha de Seguridad e Higiene del material para más detalles).



**TEROSON EP 5065** es un adhesivo epoxi bicomponente de alta resistencia mecánica y a impactos. Ofrece una alta resistencia inicial tanto a temperaturas bajas como a altas (desde -40°C hasta +80 °C). Una vez curado, es duro y tenaz, pero no quebradizo. Se utiliza principalmente en la reparación de automóviles para la adhesión estructural de metales, cuando los requisitos en materia de comportamiento frente a colisiones son altos p. ej. pilares A y B, adhesión de techos, montaje de marcos de las puertas, refuerzos del amortiguador, cerchas, traviesas y largueros del compartimento motor, etc.). Proporciona protección contra la corrosión.

- **Alta resistencia a impactos en un amplio rango de temperaturas.**
- **Excelentes propiedades anticorrosivas.**



Escanea el código QR para obtener más información sobre el producto, la hoja de datos técnicos y la ficha de datos de seguridad.



**Henkel Ibérica S. A.**  
C/ Bilbao n.º 72 - 84  
08005 Barcelona  
España  
[www.henkel-adhesives.es](http://www.henkel-adhesives.es)

**Departamento técnico**  
Tel. 93 290 49 05  
[tecnico.industria@henkel.com](mailto:tecnico.industria@henkel.com)

**Atención al cliente**  
Tel. 93 290 44 86  
[cs.industria@henkel.com](mailto:cs.industria@henkel.com)

Los datos que figuran en este documento constituyen únicamente una referencia. Por favor, contacta con el Departamento Técnico para realizar cualquier consulta sobre las recomendaciones y especificaciones técnicas de estos productos. Salvo que se indique lo contrario, todas las marcas utilizadas en este documento son marcas comerciales y/o marcas comerciales registradas de Henkel y/o sus filiales en EE. UU., Alemania y demás países.

© Henkel AG & Co. KGaA, 2022

