



Instruções passo a passo

# TEROSON MS 9320 SF

*Reprodução de vedações planas largas  
de carroçaria OEM como, por exemplo,  
as do painel traseiro*

## 1 Preparação do cartucho (1/2)

Aquecer o produto facilita a aplicação a baixa pressão e cria uma textura muito mais lisa e uniforme. Remover o selo metálico da base do cartucho e colocá-lo na caixa aquecedora (máx. 60 °C).



## 2 Preparação da superfície

As superfícies a unir devem estar isentas de óleo, graxa e pó. Remover toda a sujidade da área a vedar com limpador **TEROSON VR 10** e um pano sem fiapos.

## 3 Preparar o cartucho

Pressionar o selo da ponta roscada do cartucho sobre a punção da ferramenta de plástico incluída com a pistola **TEROSON ET POWERLINE II** para quebrá-lo e permitir a saída do produto.





## 4 Preparação da pistola

Enroscar o bico cinzento de fluxo largo no cartucho com força. Inserir-lo na pistola pneumática **TEROSON ET POWERLINE II** usando as guias laterais do bico como ajuda para colocar a saída do bico na posição horizontal ou vertical, em função do modo de aplicação.

Reguladores de ajuste:

**Regulador azul**= pressão interna, fluxo de material.

## 5 Reprodução das vedações largas

Para reproduzir as vedações planas rebitadas largas OEM, aplicar o vedante a cerca de 5 cm da peça, entre algumas pressões (lidas no manómetro integrado da pistola) de 9 e 15 bares, de acordo com a largura da costura vedante a criar.



## 6 Pintar

O vedante pode ser pintado aproximadamente 10-20 minutos após a sua aplicação.

**TEROSON MS 9320 SF** é um polímero de silano modificado sem solventes nem isocianatos, disponível em preto, cinzento ou ocre. Para a reprodução dos acabamentos de equipamentos originais: cordões padrão, cordões tradicionais e texturas especiais de vedação. O tempo de formação de pele é de 10 - 20 min. Utilizar qualquer tipo de pistola telescópica para a sua aplicação; para obter os melhores resultados, recomenda-se utilizar a pistola pneumática **TEROSON ET POWERLINE II** ou **TEROSON ET MULTIPRESS** para pulverização. É recomendável preparar previamente a superfície com **TEROSON VR 10**.

- Sistema único de aplicação para reproduzir os acabamentos de equipamentos originais.
- Boa adesão a uma ampla gama de substratos sem a aplicação de primário.



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](http://www.henkel-adhesives.pt)

**Departamento técnico**

Tel. +34 93 290 49 05

[tecnico.industria@henkel.com](mailto:tecnico.industria@henkel.com)

**Apoio ao cliente**

Tel. +34 93 290 44 86

[cs.industria@henkel.com](mailto: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