



Instruções passo a passo

# TEROSON MS 9320 SF

*Reprodução de efeitos de vedação  
plana de origem da carroçaria, p. ex.  
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.

Retirar o selo metálico da base do cartucho e inseri-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 **TEROSON VR 10** e um pano sem fiapos.

## 3 Preparação do cartucho (2/2)

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





## 4 Preparação da pistola

Enroscar o bico de fluxo suave no cartucho com força. Inserir o cartucho na pistola pneumática **TEROSON ET POWERLINE II**, usar 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:

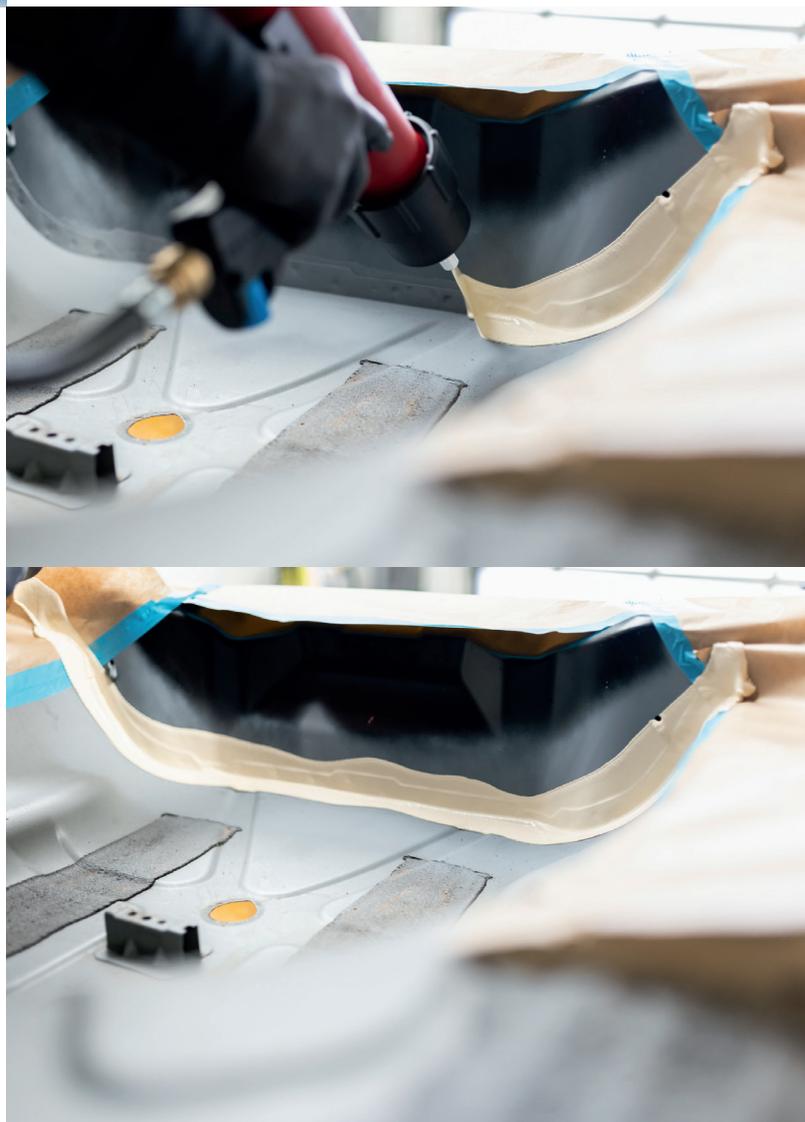
**Regulador azul** = ar comprimido.

## 5 Reprodução das vedações planas

Para reproduzir as vedações planas rebitadas de origem, aplicar o vedante a cerca de 5-10 cm da superfície a tratar e com o bico branco flatstream, de acordo com as seguintes pressões de aplicação:

- Reprodução de vedações planas estreitas de 6-8 bares.

-Reprodução de vedações planas largas (como as do painel traseiro), 13-15 bares.



## 6 Pintura

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

**TEROSON MS 9320 SF** é um polímero de silano modificado sem solventes nem isocianatos, para a reprodução de cordões planos e largos, como a vedação original de equipamentos originais. 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 fundamental preparar previamente a superfície com **TEROSON VR 10**.

- Sistema único de aplicação para a reprodução dos 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**

**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