



Stap-voor-stap instructies

TEROSON EP 5020 TR

**Metaalreparatie
bv. de herstelling van een
achterscherm**

1 Oppervlak reinigen en voorbehandelen (1/3)

Schuur en reconstrueer het oppervlak
mechanisch (bijv. met een spotter of hamer).



2 Oppervlak reinigen en voorbehandelen (2/3)

Reinig de te herstellen zone met **TEROSON
VR 10** en een pluisvrije doek.

3 Patroon voorbereiden

Open het **TEROSON EP 5020 TR**-patroon
en duw er een kleine hoeveelheid materiaal
uit tot beide lijmcomponenten er gelijkmatig
uitvloeien. Bevestig de mengspuitmond en
gooi de eerste 5 cm lijm die vervolgens wordt
uitgeduwd weg.





4 Lijm aanbrengen

Breng **TEROSON EP 5020 TR** overvloedig aan op de herop te bouwen zone (lijm laag tussen 3 en maximaal 5 mm). Houd de tip van de spuitmond in de lijm om luchtbelletjes te voorkomen.

5 Gladstrijken

Verspreid **TEROSON EP 5020 TR** met een spatel om de oorspronkelijke vorm te herstellen.



6 Uitharding

TEROSON EP 5020 TR kan na 2,5 uur bij 23 °C geschuurd worden. De uitharding kan versneld worden met een infraroodverwarming, bij een objecttemperatuur van 60 °C gedurende 15 minuten. Gebruik geen heteluchtpistool als verwarming.

7 Schuren

Schuur het materiaal met P150-papier om een glad oppervlak te bekomen en de oorspronkelijke vorm te herstellen.





8 Oppervlak reinigen en voorbehandelen (3/3)

Verwijder het stof van het schuren met een pluisvrije doek gedrenkt in **TEROSON VR 10**.

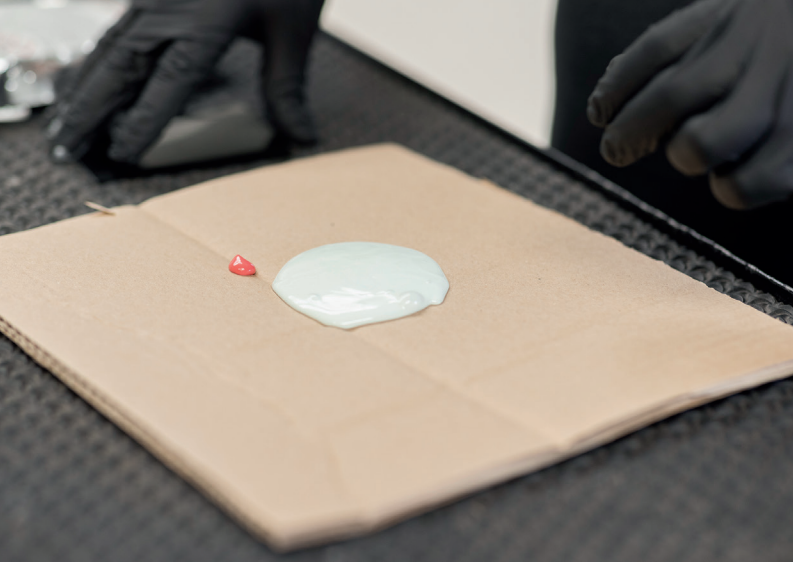
9 Optioneel: Corrosie-bescherming

Breng **BONDERITE M-NT 1455 W** aan op het blank metaal, vóór het aanbrengen van de carrosserieplamuur, om het te beschermen tegen corrosie.



10 Carrosserieplamuur aanbrengen

Het gebruik van carrosserieplamuur, zoals **TEROSON UP 210**, is vereist. Meng **TEROSON UP 210** met de verharder (verhouding: grootte van een golfbal van **UP 210**, grootte van een erwt van de verharder) en breng dit aan op de herop te bouwen zone om de originele vorm te verkrijgen.



11 Voor het spuiten

Breng **BONDERITE M-NT 1455 W** aan om de blanke metaalzones te passiveren en te beschermen tegen corrosie. Uitsluitend gebruiken net voordat met het lakproces wordt begonnen.



TEROSON EP 5020 TR is een unieke, koud aan te brengen, 2-componenten-epoxy, ter vervanging van tinsolderen. Het product dient voor het heropbouwen van metalen oppervlakken zoals carrosserieën vervaardigd uit staal of aluminium. Het is ontwikkeld voor de afwerking van uitgedeelte contouren op moeilijk te bereiken/heropgebouwde delen of gelaste verbindingen. Het product krimpt niet en is uitstekend te schuren.

Het wordt aangebracht met de **LOCTITE HAND GUN** met een mengverhouding van 2:1. Het product kan worden uitgehard met een infrarood-verwarmer bij 60 °C.

- **Loodvrij alternatief voor tinsolderen, geen open vlam nodig**
- **Uitstekend bestand tegen uitzakking; zorgt voor een perfecte heropbouw van de oorspronkelijke vorm**



Scan de QR-code voor meer productinformatie, technische informatiebladen en veiligheidsinformatiebladen.



Henkel Belgium nv
Adhesive Technologies

Esplanade 1, PO box 101
BE-1020 Brussel

Tel.: +32 (0)2 421 25 55

Tel. tech. info: +32 (0)2 421 26 11

www.henkel-adhesives.be

Henkel Nederland bv
Adhesive Technologies

Postbus 2100

NL-3430 CM Nieuwegein

Tel.: +31 (0)30 607 38 50

Tel. tech. info: +31 (0)30 607 38 52

www.henkel-adhesives.nl

De gegevens in deze brochure zijn alleen bedoeld als referentie.

Gelieve de technische serviceafdeling van Henkel in uw regio te contacteren voor ondersteuning en aanbevelingen omtrent specifieke producten.

Tenzij anders aangegeven, zijn alle merken vermeld in deze gedrukte communicatie handelsmerken en/of geregistreerde handelsmerken van Henkel en/of haar dochterondernemingen in de VS, Duitsland en elders.

© Henkel AG & Co. KGaA, 2022