

Atkūrimas – kėbulų atnaujinimo ateitis

Procesų palyginimas: tradicinis litavimas prieš šaltąjį atkūrimą naudojant TEROSON EP 5020 TR

Tradicinis litavimas

Metodas gali būti taikomas tik plieniniams paviršiams.
Proceso metu naudojama atvira liepsna.
Litavimo pastos sudėtyje vis dar yra švino (kuris oficialiai yra uždraustas). Bešvinę litavimo pastą sunkiau užtepti ir šlifuoti.
Daugiau proceso etapų: prieš pradėdant remonto darbus, visas vidines dalis būtina nuardyti nuo remontuojamos zonos nugarėlės paviršiaus (gretimų zonų); baigus remonto darbus, visas remontuojamo paviršiaus nugarėlės dalis būtina apsaugoti nuo korozijos (nes karštis pažeidžia originalią apsaugą).
Visas išmontuotas dalis būtina vėl surinkti.

Šaltasis atkūrimas naudojant TEROSON EP 5020 TR

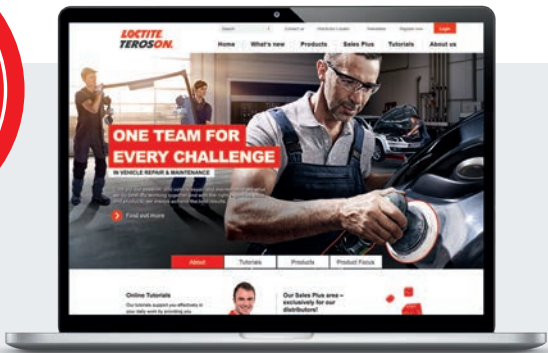
Metodas gali būti taikomas ir plieniniams, ir aliuminio paviršiams.
Nereikalinga atvira liepsna (saugesnis darbo procesas).
Sudėtyje nėra švino, medžiaga lengvai dengiasi ir ją paprasta šlifuoti.
Mažiau ardymo darbų: darbas trunka greičiau, nes nereikia nuardyti remontuojamos dalies nugarėlėje esančių dalių; nepažeidžiama originali apsauga nuo korozijos.
Nereikia surinkti nuo nugarėlės nuardytų dalių.



BONDERITE M-NT 1455 W yra paruoštos naudoti servetėlės, spartinančios metalo paruošimo procesą, lyginant su purškiamaisiais gruntais.



APPLICATION
STEP BY STEP



Mokymo kursai ir konsultacijos
internete
www.autoremontosprendimai.lt

The data contained herein are intended as reference only. Please contact Henkel Technical Support Group for assistance and recommendation on specifications for these products. Except as otherwise noted, all marks used above in this printed material are trademarks of Henkel and/or its affiliates in the US, Germany, and elsewhere. © Henkel AG & Co. KGaA, 2015

Henkel Balti OU
Sõbra 43
50106 Tartu, Estija
Tel.: (+372) 730 5800
www.henkel.com

LOCTITE®
BONDERITE®
TECHNOMELT®
TEROSON®
AQUENCE®

TEROSON®

Metalo remonto darbai

Išsami darbo instrukcija



Metalo remonto darbai

Išsami darbo instrukcija

Priemonė sukurta automobilio kėbulo atkūrimo darbams, pakeičiant tradicinį litavimą

Su TEROSON EP 5020 TR greitai ir šiuolaikiškai atkursite automobilio kėbulą, išvengdami tradicinio litavimo. Šią priemonę galima naudoti ant aliuminio ir plieno paviršių, nenaudojant atviros liepsnos. Ji skirta galutiniam pradinės kėbulo formos atkūrimui. Bešvinis produktas atitinka ES teisės aktų reikalavimus.



TEROSON EP 5020 TR

Litavimo procesą pakeičianti priemonė, skirta automobilio kėbulo metalinių paviršių atkūrimui.

- Idealiai atkurianti 2C epoksidinė medžiaga.
- Apdirbimo trukmė: apie 10 minučių.
- Puikus atsparumas įdubimui.
- Nesusitraukia.
- Puikiai tinka šlifuoti praėjus vos 2,5 valandos, nereikia kaitinti.
- Produktas dengiamas šaltuoju būdu.

Informacija apie priemonės dengimą:

- Bešvinė ir bealvinė alternatyva tradiciniam litavimui.
- Skirta metalinių paviršių atkūrimui.
- Galima naudoti ant plieno ir aliuminio paviršių.
- Automobilio kėbulas atkuriamas šaltuoju būdu, nenaudojant atviros liepsnos.
- Jei nereikia suvirinti, nebūtina nuardyti vidinių dalių.
- Pakuotės dydis: 50 ml ir 175 ml talpos švirkščiamoji tūta.



TEROSON VR 10
Sukibimo paviršių paruošimui.



TEROSON APLIKATORIUS
Aplikatorius 175 ml švirkščiamajai tūtai. Tinka įvairaus klampumo medžiagoms (nuo mažo iki labai didelio). Belaidis.



LOCTITE PISTOLETAS
Aplikatorius 50 ml švirkščiamajai tūtai. Tinka įvairaus klampumo medžiagoms (nuo mažo iki labai didelio). Belaidis.

Papildomi produktai

Metalo remontas – atkūrimas



1



I PAVIRŠIAUS PARUOŠIMAS
Nušveiskite ir mechaniškai atkurkite paviršių.

ŠVEITIMAS

Šveiskite medžiagą P120 popieriumi, išgaudami glotnų paviršiaus kontūrą ir atkurdami pradinę formą.

7



2



II PAVIRŠIAUS PARUOŠIMAS
Nuvalykite ir padenkite remontuojamą zoną TEROSON VR 10 ir nesiveliančia šluoste.

III PAVIRŠIAUS PARUOŠIMAS
Nuvalykite šveitimo dulkes nesiveliančia šluoste, suvilgyta TEROSON VR 10.

8



3



ŠVIRKŠČIAMOSIOS TŪTOS PARUOŠIMAS
Atidarykite TEROSON EP 5020 TR tūtą ir išspauskite truputį medžiagos, kol abu medžiagos komponentai išsispaus tolygiai.

Uždėkite maišymo antgalį ir išspauskite pirmuosius 5 cm medžiagos.

Pasirinktinai:
APSAUGA NUO KOROZIJOS
Prieš dengiant užpildu, padenkite pliką metalą BONDERTITE M-NT 1455 W, apsaugodami nuo korozijos.

9



4



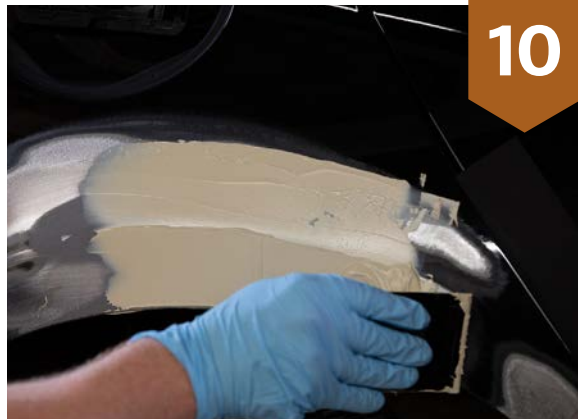
DENGIMAS
Padenkite TEROSON EP 5020 TR ant atkuriamos zonos, pakankamai užpildydami ją medžiaga (nuo 3 iki maks. 5 mm).

Laikykite antgalio galiuką įstatę į medžiagą, kad nesusidarytų oro burbuliukai.

DENGIMAS UŽPILDU
Būtina naudoti užpildą, pavyzdžiui, TEROSON UP 210.

Padenkite TEROSON UP 210 atkurdami remontuojamos zonos formą.

10



5

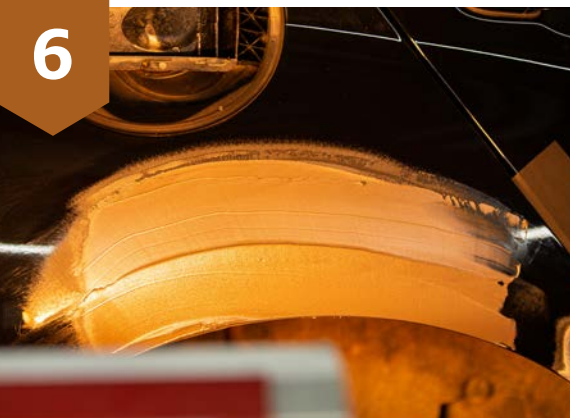


IŠLYGINIMAS
Paskleiskite TEROSON EP 5020 TR skirstytuvu, atkurdami pradinę kėbulo formą.

PRIEŠ DENGiant DAŽŲ SLUOKSNIU
Nuvalykite BONDERTITE M-NT 1455W, kuris užtikrins metalo apdorojimą ir apsaugą nuo korozijos. Naudokite tik prieš dažymą.



6



STINGIMAS
23 OC temperatūroje TEROSON EP 5020 TR galima šveisti po apytiksliai 2,5 valandų. Siekiant paspartinti stingimą, rekomenduojama šildyti infraraudonųjų spindulių šildytuvu 60 OC temperatūra 15 minučių. Šildymui nenaudokite karšto oro pūstuvo.

Visada laikykitės gamintojo nurodymų.

Išsamesnė informacija apie gaminį pateikta techninių duomenų lapuose ir saugos duomenų lapuose.
Kviečiame apsilankyti www.autoremontosprendimai.lt