# **Kaltmodellieren** – Die Zukunft der Karosseriereparatur

Im Vergleich: Herkömmlicher Verzinnungsprozess und das Kaltmodellierverfahren mit TEROSON EP 5010 TR

In einer im "Allianz-Zentrum für Technik" durchgeführten Studie wurde der Austausch einer verunfallten Seitenwand, mit der einer Rückverformung mit anschließendem Wiederherstellen der Oberfläche durch den Schwemmzinn-Ersatz TEROSON EP 5010 TR, verglichen. Ergebnis: Über 50 % Kosteneinsparung im Vergleich zum Austausch.

### **Reduzierte CO2-Bilanz**

Henkel hat das Treibhauspotential (GWP) der neuen Technologie im Vergleich zum klassischen Verzinnen berechnet und dabei über 50 % weniger Treibhauspotential nachgewiesen.

### Herkömmliches Verzinnen



Kann nur auf Stahloberflächen eingesetzt werden

Wird mit offener Flamme aufgetragen

Herkömmliches Zinn enthält einen großen Anteil an Blei (offiziell verboten), bleifreie Lötpasten lassen sich deutlich schwerer auftragen und bearbeiten

#### **Erfordert zusätzliche Arbeitsschritte:**

Vor der Reparatur müssen alle Bauteile im Reparaturbereich, sowohl innen- als auch außen, wie bspw. Innenverkleidungen, Rückbänke, Ablagen, Leisten usw., demontiert werden

Nach der Reparatur müssen alle Teile auf der Rückseite der Reparaturstelle mit Korrosionsschutz behandelt werden, da diese durch die Hitze zerstört werden.

Alle abgebauten Teile müssen wieder eingebaut werden

#### Kaltmodellieren mit TEROSON EP 5010 TR



Kann auf Stahl- und Aluminiumoberflächen eingesetzt werden (ohne Vorbehandlung)

Keine offene Flamme erforderlich (macht den Arbeitsprozess sicherer, schneller und deutlich einfacher)

Bleifrei, leicht zu verarbeiten und hervorragend schleifbar

## Weniger Demontagearbeiten:

Weniger Arbeitsaufwand, da keine Innenteile auf der Rückseite der Reparaturstelle abgebaut werden müssen

Der ursprüngliche Korrosionsschutz bleibt intakt

Kein zusätzlicher Wiedereinbau der demontierten Bauteile erforderlich



# BONDERITE M-NT 1455-W IDH-Nr.: 1745299

Gebrauchsfertige Tücher zur Metallkonversion beschleunigen das herkömmliche Verfahren mit Primern (Sprühdose oder Spritzpistole).





Schulungen & Arbeitsanleitungen www.henkel-adhesives.de www.henkel-adhesives.ch

Die hierin erscheinenden Angaben dienen ausschließlich Informationszwecken. Für Unterstütsung und Empfehlungen hinsichtlich der Produktspezifikationen wenden Sie sich bitte an Ihren Henkel-Ansprechpatrner Except as otherwise noted, all marks used above in this printed material are trademarks and/or registiered trademarks of Henkel AG & Co. KGaA, 20

> Tel:: +41 61 825 70 00 www.henkel-adhesives.ch

Henkel & Cie. AG Salinenstraße 61 4133 Pratteln Schweiz Tel:: +49 6221 704 295 www.henkel-adhesives-de

> Henkel AG & Co. KGaA Henkelstraße 67 40589 Düsseldorg Deutschland

VÖNENCE LEKOZON LECHNOWETL BONDEKILE T©GLILE

# **TEROSON**®

# Metallreparatur

Schritt-für-Schritt Arbeitsanleitung





## **TEROSON**®

# Metallreparatur

Schritt-für-Schritt Arbeitsanleitung

Kaltmodellieren ist besser als Heißlöten

TEROSON EP 5010 TR steht für ein innovatives Kaltmodellierverfahren, welches den herkömmlichen Verzinnungsprozess mit offener Flamme komplett ersetzt. Dabei ist es möglich das Material, sowohl auf Stahl- als auch auf Aluminiumkarosserien ohne eine Vorbehandlung aufzutragen. Das Produkt wird zum Modellieren von ausgebeulten Karosserieblechen oder Schweißübergängen zur Wiederherstellung einer lackierfähigen Oberfläche eingesetzt. Dieses bleifreie Produkt entspricht den neuen EU-Bestimmungen.



## **TEROSON EP 5010 TR**

Schwemmzinn-Ersatz zum Wiederherstellen der gewünschten Oberfläche an einer Fahrzeugkarosserie

- 2K-Epoxidharz
- Topfzeit: ca. 80 Min.
- Standfest, perfekt zum Modellieren
- Schwundfrei
- Sehr gute Schleifbarkeit
- Kalt verarbeitetes Produkt

#### **Beschreibung:**

- Blei- und zinnfreie Alternative zum klassischen Verzinnen
- Zum Wiederherstellen von Metalloberflächen
- Für Fahrzeugkarosserien aus Stahl oder Aluminium
- Kaltmodellieren keine offene Flamme
- Zeitsparend, kein Demontieren der Innenausstattung erforderlich, sofern keine weiteren Schweißarbeiten notwendig sind

• Gebindegröße: Kartusche 175 ml

• **IDH-Nr.:** 1560580



TEROSON VR 20 IDH-Nr.:1696704 Vorbereitung von Klebeflächen



TEROSON ET AKKU-PISTOLE 2.0 IDH-Nr.: 2085724 Akkubetriebene Dosierpistole.

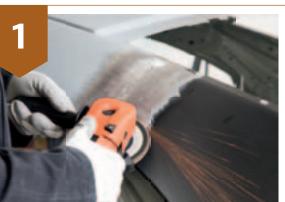


**TEROSON ET POWERLINE II IDH-Nr.: 960304**Druckluftpistole für niedrig- bis sehr hochviskose Produkte.

**Zusätzliche Produkte** 

# Metallreparatur – Kaltmodellieren





## KAROSSERIE VORBEREITUNG I

Metallflächen zurückformen und anschleifen.



Mit einem Karosseriehobel überschüssiges Material abhobeln. Alternativ Sandpapier mit grober Körnung verwenden.



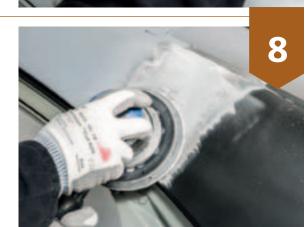


## KAROSSERIE VORBEREITUNG II

Reparaturbereich mit einem fusselfreien Tuch und TEROSON VR 20 gründlich reinigen und vorbereiten.

## SCHLEIFEN

Material schleifen, um glatte Oberflächenkonturen zu erzielen und Übergänge anzugleichen.





## VORBEREITUNG DER KARTUSCHE

TEROSON EP 5010 TR öffnen und die Kartusche in die Pistole legen. Leicht andrücken bis beide Komponenten gleichmäßig herauskommen.

Statikmischer montieren und die ersten 5 cm des gemischten Produktes verwerfen.

## REININGUNG

Gesamte Fläche mit einem fusselfreien Tuch und TEROSON VR 20 gründlich reinigen und vorbereiten.





## ANWENDUNG

TEROSON EP 5010 TR großzügig auf die Reparaturstelle auftragen.

Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, die Düsenspitze während des Auftragens immer im Material belassen (unter Spiegel auftragen).

## BESCHICHTEN SPACHTEL

Feinspachtel TEROSON UP 335 FF auftragen verteilen. Nach dem Durchhärten schleifen und mit TEROSON VR 20 reinigen und vorbereiten.





## GLÄTTEN

TEROSON EP 5010 TR auf der Reparaturstelle verteilen und modellieren. Immer von der Mitte nach Außen.

# Optional:

Auf metallisch blanke Durchschliffstellen Bonderite M-NT 1455-W auftragen und nach dem Abtrocknen zügig mit dem Lackierprozess beginnen.

Informieren Sie sich über BONDERITE M-NT 1455-W auf www.henkel-adhesives.de





## AUSHÄRTEN

Warmaushärtung empfohlen (1 Stunde bei max. 60 °C). Eine Aushärtung bei Raumtemperatur dauert ca. 24 Stunden. Befolgen Sie immer die Anweisungen des Automobilherstellers.

Weitere Produktinformationen finden Sie in den Technischen Datenblättern und Sicherheitsdatenblättern.

