

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 Schwemzinn-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 Demontearbeiten: 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 Unterstützung und Empfehlungen hinsichtlich der Produktspezifikationen wenden Sie sich bitte an Ihren Henkel-Ansprechpartner. Except as otherwise noted, all marks used above in this printed material are trademarks and/or registered trademarks of Henkel and/or its affiliates in the US, Germany, and elsewhere. © Henkel AG & Co. KGaA, 2015

LOCTITE®
BONDERITE®
TECHNOMELT®
TEROSON®
AQUENCE®

Henkel AG & Co. KGaA
 Henkelstraße 67
 40589 Düsseldorf
 Deutschland
 Tel.: +49 6221 704 295
www.henkel-adhesives.de

Henkel & Cie. AG Salinenstraße 61
 4133 Pratteln
 Schweiz
 Tel.: +41 61 825 70 00
www.henkel-adhesives.ch

IDH: 1804808909

TEROSON®

Metallreparatur

Schritt-für-Schritt Arbeitsanleitung



Henkel

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

Schwemmmzinn-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



<p>1</p>	<p>KAROSSERIE VORBEREITUNG I Metallflächen zurückformen und anschleifen.</p>	<p>MODELLIEREN Mit einem Karosseriehobel überschüssiges Material abhobeln. Alternativ Sandpapier mit grober Körnung verwenden.</p>	<p>7</p>
<p>2</p>	<p>KAROSSERIE VORBEREITUNG II Reparaturbereich mit einem fusselfreien Tuch und Teroson VR 20 gründlich reinigen und vorbereiten.</p>	<p>SCHLEIFEN Material schleifen, um glatte Oberflächenkonturen zu erzielen und Übergänge anzugleichen.</p>	<p>8</p>
<p>3</p>	<p>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.</p>	<p>REINIGUNG Gesamte Fläche mit einem fusselfreien Tuch und Teroson VR 20 gründlich reinigen und vorbereiten.</p>	<p>9</p>
<p>4</p>	<p>ANWENDUNG TEROSON EP 5010 TR großzügig auf die Reparaturstelle auftragen. Um Luft einschließen zu vermeiden, die Düsen Spitze während des Auftrags immer im Material belassen (unter Spiegel auftragen).</p>	<p>BESCHICHTEN SPACHTEL Feinspachtel Teroson UP 335 FF auftragen verteilen. Nach dem Durchhärten schleifen und mit Teroson VR 20 reinigen und vorbereiten.</p>	<p>10</p>
<p>5</p>	<p>GLÄTTEN TEROSON EP 5010 TR auf der Reparaturstelle verteilen und modellieren. Immer von der Mitte nach Außen.</p>	<p>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</p>	
<p>6</p>	<p>AUSHÄRTEN Warmauhärtung empfohlen (1 Stunde bei max. 60 °C). Eine Aushärtung bei Raumtemperatur dauert ca. 24 Stunden.</p>	<p>Befolgen Sie immer die Anweisungen des Automobilherstellers. Weitere Produktinformationen finden Sie in den Technischen Datenblättern und Sicherheitsdatenblättern.</p>	