

Szczegółowe instrukcje robocze

# TEROSON® EP 5065

*Wymiana i mocowanie istotnych elementów konstrukcyjnych związanych z bezpieczeństwem, np. słupka B*



## 1 Czyszczenie powierzchni

Łączone powierzchnie muszą być wolne od oleju, smaru, kurzu i innych zanieczyszczeń. Należy oczyścić łączone powierzchnie za pomocą środka **TEROSON® VR 10 I** ściereczki bezpyłowej.



## 2 Przygotowanie powierzchni

Należy usunąć stary klej (za pomocą szlifierek) z elementów nadwozia tak, aby odsłonić powierzchnię surowego metalu.

## 3 Obróbka wstępna powierzchni

Należy ponownie oczyścić powierzchnie łączone, aby usunąć pył szlifierski. Odtłuścić łączone powierzchnie środkiem **TEROSON® VR 10**. Pozostawić przygotowane powierzchnie do wyschnięcia na około 5 minut.





## 4 Przygotowanie kartusza

Należy odkręcić pierścień mocujący i zdjąć nasadkę z kartusza zawierającego **TEROSON® EP 5065**. Przed przymocowaniem dyszy mieszającej do kartusza wycisnąć niewielką ilość produktu, aby oba składniki kleju zaczęły równo wypływać. Jest to niezbędne do prawidłowego mieszania obu składników.

## 5 Mocowanie mieszadła i wkładanie kartusza

Należy połączyć dyszę mieszającą z kartuszą i zamocować ją za pomocą nakrętki blokującej. Włożyć kartusz do pistoletu dozującego (**TEROSON® ET BATTERY GUN**).



## 6 Przygotowanie kleju

Po wymieszaniu **TEROSON® EP 5065** ma intensywny kolor ciemnoszary (prawie czarny). Wycisnąć pierwsze 5 cm kleju, którego nie należy używać do pracy.

## 7 Nakładanie i rozprowadzanie kleju

Należy nałożyć i rozprowadzić **TEROSON® EP 5065** za pomocą szpachelki lub pędzla. Wszystkie odsłonięte powierzchnie metalowe powinny być pokryte klejem w celu ochrony przed korozją. **TEROSON® EP 5065** można stosować do paneli stalowych i aluminiowych oraz na etapie przygotowania powierzchni przed klejeniem. Przed dociśnięciem części zamiennej należy nałożyć **TEROSON® PU 9500** od wewnątrz.





## 8 Czas otwarcia

Czas otwarcia opakowania kleju mieszanego (w normalnej temperaturze pokojowej 23°C) wynosi około 60 minut. Jeśli przez dyszę mieszającą nie przechodził żaden materiał przez ponad 30 minut, należy je wymienić.

## 9 Usuwanie nadmiaru kleju

Należy natychmiast usunąć nadmiar kleju za pomocą szpatułki lub szmatki i środka **TEROSON® VR 10**. Utwardzony klej można usunąć tylko mechanicznie.



## 10 Montaż elementów

Należy połączyć i skleić elementy w ciągu 60 minut. Jeśli wymagane jest zgrzewanie punktowe, należy je wykonać w tym początkowym okresie. Przed ostatecznym utwardzeniem nie należy poddawać klejonych części naprężeniom.

## 11 Czas utwardzania

Klej utwardza się w temperaturze pokojowej. (Wytrzymałość początkowa po ok. 4 godzinach w temperaturze 23°C; wytrzymałość końcowa po ok. 48 godzinach w temperaturze 23°C). Czas utwardzania można przyspieszyć za pomocą typowych środków, takich jak promienniki podczerwieni lub maty grzejne. (Ostatnie minuty w temperaturze 65°C lub 30 minut w temperaturze 100°C). W fazie utwardzania należy unikać ruchów i naprężeń do czasu pełnego utwardzenia.





## 12 Lakierowanie

Po osiągnięciu początkowej wytrzymałości połączenia elementy klejone można lakierować.

## 13 Jak utylizować TEROSON® EP 5065

Utwardzony produkt i puste kartusze można utylizować jak zwykłe odpady. Nieutwardzony produkt należy utylizować jak odpady niebezpieczne. (Więcej informacji można znaleźć w karcie charakterystyki).



**TEROSON® EP 5065** to dwuskładnikowy, bezrozpuszczalnikowy klej na bazie żywicy epoksydowej, cechujący się wysoką wytrzymałością i stosowany do łączenia elementów konstrukcyjnych przy naprawie samochodów. Ma wysoką wytrzymałość początkową w wysokich i niskich temperaturach (od -40°C do +80°C). Po utwardzeniu jest twardy, ale nie kruchy. Może służyć do łączenia klejonych elementów konstrukcyjnych przy naprawie samochodów, gdy wymagana jest duża wytrzymałość zderzeniowa (np. nadwozie ze stali z powłoką lub bez powłoki elektrolitycznej, stali ocynkowanej i aluminium). Dodatkowo zabezpiecza przed korozją.

- **Wysoka wytrzymałość zderzeniowa w różnych temperaturach**
- **Doskonała ochrona przed korozją**



Zeskanuj kod QR, aby uzyskać więcej informacji o produkcie, karty danych technicznych i karty charakterystyki.



**Henkel**

Henkel Polska sp. z o. o.  
Adhesive Technologies  
ul. Domaniewska 41  
02-672 Warszawa  
Polska  
[www.henkel-adhesives.com](http://www.henkel-adhesives.com)

Wszystkie znaki są znakami towarowymi i/lub zastrzeżonymi znakami towarowymi firmy Henkel i jej podmiotów stowarzyszonych w Stanach Zjednoczonych, Niemczech i innych krajach.  
© 2022 Henkel Corporation. Wszystkie prawa zastrzeżone.