



Szczegółowe instrukcje robocze

TEROSON® MS 9320

Uszczelnianie połączeń karoserii i aplikacja mas dźwiękochłonnych OEM w elementach z PCV np. w nadkolach

1 Przygotowanie 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 kartusza (1/2)

Należy otworzyć kartusz za pomocą specjalnego otwieracza. Kartusz musi być otwarty od góry i od dołu! Zdjąć dolną pokrywkę i otworzyć kartusz. Nakręcić dyszę dozującą (wewnętrzną) na kartusz.

3 Przygotowanie kartusza (2/2)

Należy włożyć kartusz do pistoletu natryskowego i nakręcić niebieską nakrętkę (do natrysku). Wkręcić do oporu dyszę zewnętrzną w niebieską nakrętkę.



4 Przygotowanie pistoletu dozującego (1/3)

Należy odkręcić nakrętkę złącza przedniego pistoletu **TEROSON® ET MULTIPRESS**. Włożyć kartusz w cylinder. Nakręcić nakrętkę złącza przedniego z powrotem na cylinder. Ciśnienie powietrza musi wynosić co najmniej 6 barów (maks. 10 barów).

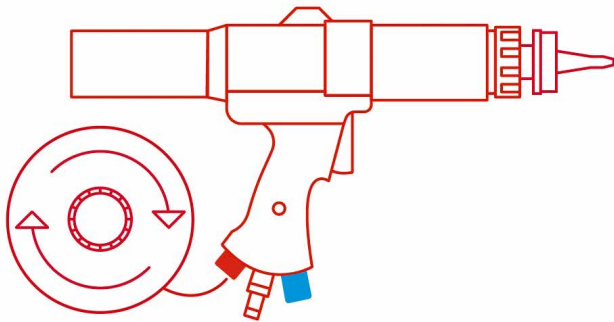
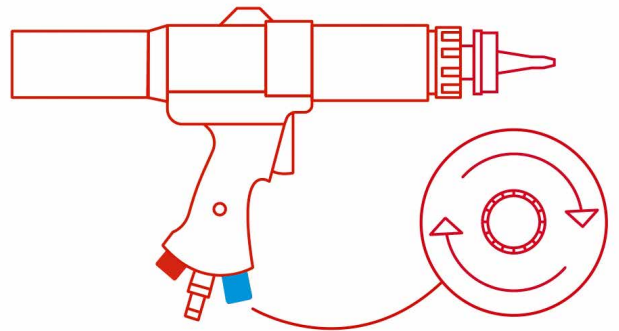
Śruby regulacyjne:

Niebieska = ciśnienie powietrza rozpylającego

Czerwona = ciśnienie środka uszczelniającego

5 Przygotowanie pistoletu dozującego (2/3)

Należy rozpocząć przy zamkniętym przepływie materiału, całkowicie otwierając przepływ powietrza. Skierować pistolet w stronę powierzchni podłoża i nacisnąć spust.

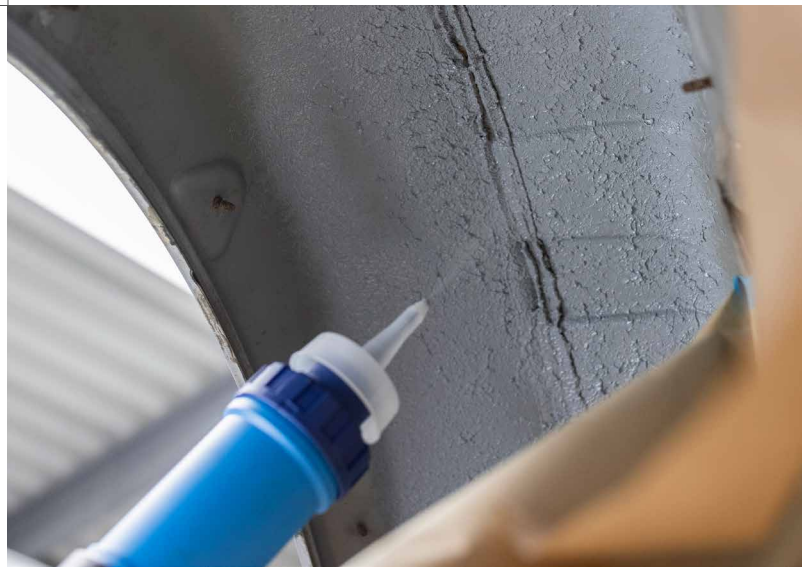


6 Przygotowanie pistoletu dozującego (3/3)

Powoli otwierać przepływ środka uszczelniającego, aby uzyskać strukturę bazową. Różne proporcje dozowania środka uszczelniającego i powietrza do natrysku pozwolą uzyskać wymaganą fakturę.

7 Nakładanie szwu natryskowego

Trzymając dyszę w pozycji pionowej, należy przesuwając ją pod kątem prostym, około 4 cm nad powierzchnią. Za pomocą środka **TEROSON® MS 9320** można formować natryskowo masy uszczelniające i powłoki teksturowane. W celu pokrycia większych powierzchni ustawić odległość od powierzchni na ok. 20 cm.





TEROSON® MS 9320 to modyfikowany silanami polimer niezawierający rozpuszczalników i izocyjanianów, służący do uszczelniania połączeń blach nadwozia i nakładania płaskich i szerokich mas uszczelniających nakładanych strumieniowo, pozwalający przywrócić fakturę OEM. Czas formowania powłoki wynosi od 10 do 20 min. Do nakładania można używać dowolnego profesjonalnego pistoletu dozującego z tłokiem; najlepsze rezultaty można uzyskać za pomocą pistoletu na sprężone powietrze **TEROSON® POWER-LINE II** lub pneumatycznego **TEROSON® ET MULTIPRESS** do uszczelniania natryskowego. Zaleca się przygotowanie powierzchni za pomocą środka **TEROSON® VR 10**.

- **Unikalny system aplikacji mas uszczelniających, pozwalający przywrócić fakturę OEM**
- **Bardzo dobra adhezja do szerokiej gamy powierzchni bez stosowania podkładu**

8 Lakierowanie

Po uformowaniu powłoki (ok. 10 min.) uszczelnione połączenia elementów można lakierować.



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



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.