

TEROSON EP 5020 TR

CÍNOVÁNÍ ZA STUDENA, KTERÉ ŠETŘÍ VÁŠ ČAS!

TEROSON® EP 5020 TR je dvousložkové epoxidové lepidlo, které je určeno pro rychlé úpravy kovových povrchů, jako jsou například ocelové nebo hliníkové karoserie či opláštění vozidel.

Obvykle se používá jako bezolovnatá alternativa pájení cínem, protože vyplňuje a vyhlazuje poškozená místa. Lepidlo je ideální pro finální modelování vyrovnaných důlků natěžko přístupných místech nebo svarových spojů.

Neobsahuje: izokyanáty, silikony, olovo.

Stabilní a trvanlivé řešení pro přesné opravy!

NOVÁ INOVATIVNÍ RECEPTURA!

Žádné zdržování: Díky vylepšenému složení se lepidlo aplikuje zcela bez nutnosti předeřívání.

Snadné nanášení: Skvělá stabilita a tixotropie – perfektně drží tvar a nestéká ani na svislých plochách a svarech.

Efektivní zpracování: Ideální pro finální tvarování vytažených promáčeklin na těžko přístupných místech karoserií osobních, užitkových i speciálních vozidel. TEROSON EP 5020 lze vytvrzovat pomocí infračerveného (IR) ohřívače při teplotě 60°C.

Po správné aplikaci produkt nevykazuje smrštění a lze ho snadno brousit.

PŘEHLED PRODUKTŮ A APLIKAČNÍCH ZAŘÍZENÍ

PRODUKT	VELIKOST BALENÍ	ČÍSLO IDH
TEROSON EP 5020 TR	50 ml	3041871
	200 ml	3054385
TEROSON UP 210	723 g	2246378
TEROSON VR 10 ČISTIČ	1 l	2558379
LOCTITE PISTOLE	pro 50 ml kartuše	267452
	pro 200 ml kartuše, manuální	2693822
LOCTITE HD14 DÁVKOVAČ	pro 200 ml kartuše, pneumatický	2693824



PRACOVNÍ POSTUP KROK ZA KROKEM
1 Čištění a příprava povrchu

Obruste a obnovte povrch mechanicky (např. pomocí odstraňovače důlků či kladiva). Vyčistěte a předběžně ošetřete opravovanou oblast pomocí přípravku TEROSON® VR 10 a utěrky, která nepouští vlákna.


2 Příprava kartuše

Otevřete kartuši TEROSON® EP 5020 TR a vymáčkněte malé množství materiálu dokud obě složky lepidla nevytékají rovnoměrně. Použijte statický mixér a vytlačte prvních 5 cm lepidla mimo lepenou plochu (k vyhození) - pro promíchání složek.


3 Aplikace lepidla

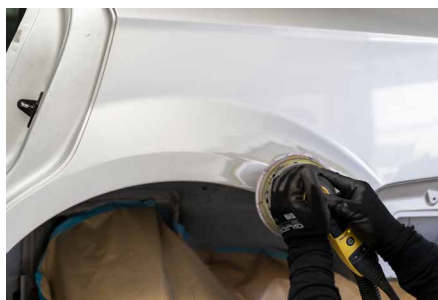
Naneste produkt TEROSON® EP 5020 TR na opravovanou oblast tak, aby byla oblast dostatečně pokryta materiálem (mezi 3 a max. 5 mm). Rozetřete produkt TEROSON® EP 5020 TR pomocí špachtle, aby se obnovil původní tvar dílu.


4 Vytvrzování

TEROSON® EP 5020 TR je brousitelný po cca 2,5 hodinách při 23 °C. Pro urychlení vytvrzení se doporučuje ohřev infrazářičem po dobu 15 minut (při teplotě předmětu 60 °C). Na ohřívání nepoužívejte horkovzdušnou pistoli. Aby se dosáhlo hladkých přechodů povrchu a obnovil se původní tvar, obruste materiál papírem P150.


5 Použití tmelu a přelakování

Je nezbytné použít tmel, např. TEROSON® UP 210. Smíchejte a aplikujte tmel TEROSON® UP 210, společně s tvrdidlem (poměr: UP 210 velikosti golfového míčku, tvrdidlo velikosti hrášku), k dosažení požadovaného tvaru povrchu. Po broušení místo tmelu EP použijte kvůli ochraně před korozí přípravek BONDERITE® M-NT 1455 W. Používejte pouze jako krok před přelakováním.




HENKEL ČR spol. s r.o.
Boudníkova 2514/5
180 00 Praha 8
www.loctite.cz

Technická infolinka: 220 101 222

 loctite.teroson.czsk

 Loctite a Teroson CZ & SK

 Henkel Adhesive Technologies

Pokud není uvedeno jinak, všechny značky použité v tomto tištěném materiálu jsou ochrannými známkami a/nebo registrovanými ochrannými známkami společnosti Henkel a/nebo jejích poboček v USA, v Německu a jinde.
© Henkel AG & Co. KGaA, 2026