

## TEROSON EP 5020 TR

Juni 2019

## PRODUKTBESCHREIBUNG

|                           |   |
|---------------------------|---|
| Technologie               | Epoxidharz  |
| Produktart                | Karosserie-Instandsetzung, Wiederherstellung von Oberflächen im Karosseriebau |
| Zusätzliche Informationen | 2-Komponenten<br>Enthält kein Blei<br>Lösemittelfrei                          |

TEROSON EP 5020 TR ist eine lösemittelfreie 2 Komponenten Ausgleichsmasse basierend auf Epoxidharz mit hoher Festigkeit und niedriger Dichte. Die Reaktion kann durch Erwärmen der beiden Komponenten beschleunigt werden. TEROSON EP 5020 TR wurde speziell für die Karosserie-Instandsetzung zur Wiederherstellung von Oberflächen entwickelt und ersetzt das traditionelle Verzinnen. Es ist frei von Isocyanaten, Silikon und Blei. Das Produkt schrumpft nicht und ist hervorragend schleifbar. TEROSON EP 5020 TR fällt nicht ein und lässt sich sehr gut in Form schleifen. TEROSON EP 5020 TR ist bei 23°C nach ~2,5 Stunden schleifbar und kann weiterverarbeitet werden.

## ANWENDUNG

TEROSON EP 5020 TR ist ein bleifreies Zinersatzmaterial zum Füllen von Dellen und zur Wiederherstellung von Oberflächen nach einer Beschädigung. TEROSON EP 5020 TR kann auf Stahl- und Aluminium angewendet werden.

## TECHNISCHE DATEN

(Typische Testergebnisse)

## Komponente A

|        |                  |
|--------|------------------|
| Basis  | Epoxidharz       |
| Farbe  | dunkelgrau       |
| Geruch | charakteristisch |
| Dichte | ca. 0,9 g/cm³    |

## Komponente B

|        |                 |
|--------|-----------------|
| Basis  | Amin            |
| Farbe  | weiß / hellgrau |
| Geruch | nach Amin       |
| Dichte | ca. 0,7 g/cm³   |

## Mischverhältnis A:B

nach Volumen 2:1

## Mischung (Komponente A+B)

|        |                 |
|--------|-----------------|
| Farbe  | grau            |
| Geruch | geruchlos       |
|        | nach Aushärtung |

Verarbeitungszeit (23°C, 50% rLF):

Schleifbarkeit 3 mm Schichtdicke (23°C, gegeben nach ~2,5h 50% rLF):

Dichte (ausgehärtet) ca. 0,8 g/cm³

Wasserabsorption <0,5 % Gewichtszunahme  
24 h bei 98 % rh und 40 °C

## VORBEMERKUNG

Vor Beginn der Anwendung ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren. Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Sicherheitsmaßnahmen zu beachten.

## VORBEHANDLUNG

Die Oberfläche muss trocken, frei von Öl, Fett und Staub sein.

Zur Vorbereitung der Anwendungsoberfläche TEROSON VR 10 verwenden.

## VERARBEITUNG

Während der Lagerung und dem Transport ist es möglich, dass das Harz kristallisiert. Diese Kristallisation ist reversibel, indem der Klebstoff auf 60 °C für 60 Minuten erwärmt wird. Alle Klebstoffeigenschaften sind nach der Erwärmung wieder gegeben. Es wird empfohlen, den Klebstoff bei einer Umgebungstemperatur von mindestens 15 °C zu verwenden. TEROSON EP 5020 TR wird aus Kartuschen mit manuellen Anwendungswerkzeugen (Handpistolen, Druckluft oder Batterie) verarbeitet. Hierfür sind Kartuschenpistolen mit Kolbenstange zu verwenden. Kartusche öffnen und in eine geeignete Verarbeitungspistole einlegen. Kartusche andrücken bis beide Komponenten gleichmäßig herauskommen. Danach wird der Statikmischer angebracht. Um eine korrekte Mischung zu gewährleisten, müssen die ersten 5 cm der Kleberaupe verworfen werden. Wenn noch Restmaterial in der Kartusche ist, bleibt der Statikmischer auf der Kartuschenöffnung. Für den weiteren Gebrauch des Produktes, wird der alte Mischer entfernt und ein neuer Mischer aufgeschraubt. Ausgleichsmasse auf die Schadstelle blasenfrei mit Überschuss (zwischen 3 und 5mm) auftragen und modellieren. Nach dem Aushärten überstehendes Material auf die gewünschte Oberfläche herunterschleifen. Maximal empfohlene Schichtdicke vor Lackauftrag beträgt 3 mm. Nach dem Aushärten überstehendes Material auf die gewünschte Oberfläche herunterschleifen. Die Verwendung von Universalspachtel (TEROSON UP 210) ist vorgeschrieben. Durchschliffstellen können mit BONDERITE M-NT 1455-W vor Auftrag der Spachtelmasse vorbehandelt werden. Zu Vermeiden sind großflächige Anwendungen an Bussen, die starken Verwindungen ausgesetzt sind ( Bsp. Seitenwand / Dachbereich).



## AUSHÄRTUNG

TEROSON EP 5020 TR härtet ohne zusätzliche Wärmeeinwirkung von außen nur durch chemische Reaktionen nach der Vermischung der Komponenten A und B bei Raumtemperatur aus. Die Durchhärtegeschwindigkeit wird beeinflusst durch Verarbeitungstemperatur, Schichtstärke und Umgebungstemperatur. Eine Aushärtung bei Raumtemperatur ist möglich. Beschleunigtes Aushärteten ist durch Wärme möglich (Empfohlen: 60 °C Objekttemperatur- 15 Minuten).

## REINIGUNG

Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden. Frische, nicht polymerisiertes Material kann mit Hilfe von TEROSON VR 10 entfernt werden.

### Kennzeichnung:

Bitte beachten Sie das aktuelle **Sicherheitsdatenblatt** zu detaillierten Hinweisen bezüglich:

### Gefahrstoffkennzeichnung

### Transportvorschriften

### Sicherheitsbestimmungen

## LAGERUNG

|                               |                                 |
|-------------------------------|---------------------------------|
| Frostempfindlich              | bedingt                         |
| Empfohlene<br>Lagertemperatur | 15 bis 35 °C                    |
| Haltbarkeit                   | 12 Monate in Originalverpackung |

## Haftungsausschluss

### Hinweis:

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

**Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS und Henkel France SA beachten Sie bitte zusätzlich folgendes:**

Für den Fall, dass Henkel dennoch, aus welchem Rechtsgrund auch immer, in Anspruch genommen wird, ist die Haftung von Henkel in jedem Fall beschränkt auf den Wert der jeweils betroffenen Lieferung.

**Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Colombiana, S.A.S. findet Folgendes Anwendung:**

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir übernehmen keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

**Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc. oder Henkel Canada Corporation, findet Folgendes Anwendung:**

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.

Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

**Verwendung von Warenzeichen:** Sofern nicht anderweitig ausgewiesen sind alle in diesem Dokument genannten Marken solche der Henkel Corporation in den USA und in anderen Ländern.

Referenz-Nr. 0.0