

Teroson EP 5010 TR

Koritinan korvaaja



Teroson EP 5010 TR

Täysin uusi menetelmä korikorjauksiin

TEROSON®

TEROSON EP 5010 TR on kemiallinen täyteaine joka tarjoaa aivan uuden menetelmän metallisten korinosien korjaukseen

- Kehitetty yhteistyössä vakuutusyhtiöiden ja ajoneuvovalmistajien kanssa.
- Merkittäviä kustannussäästöjä – kallita korinosia voidaan korjata vaihtamisen sijaan,
 - välttään turhalta purkamis- ja kokoamistyöltä liittyen kuumuudelle arkoihin osiin kuten polttoainetankit, turvatyynynt ja äänieristeet
- Innovatiivinen pakkaus takaa tarkan levityksen ja oikean sekoitussuhteen. – välttyt käsin sekoittamiselta!
- Korvaa lyijypitoisen koritinan ja avotulen käytön



Teroson EP 5010 TR

Ominaisuuudet

TEROSON®

Teroson EP 5010 TR on 2-K epoksi aluminille ja teräkselle jota on helppo muotoilla ja hioa

- Helppo annostella
- Ei valu eikä kutistu, eikä näy maalipinnan läpi
- Ei vahingoita korin suojapinnoitteita, vahoja tai maalipintoja



Teroson EP 5010 TR

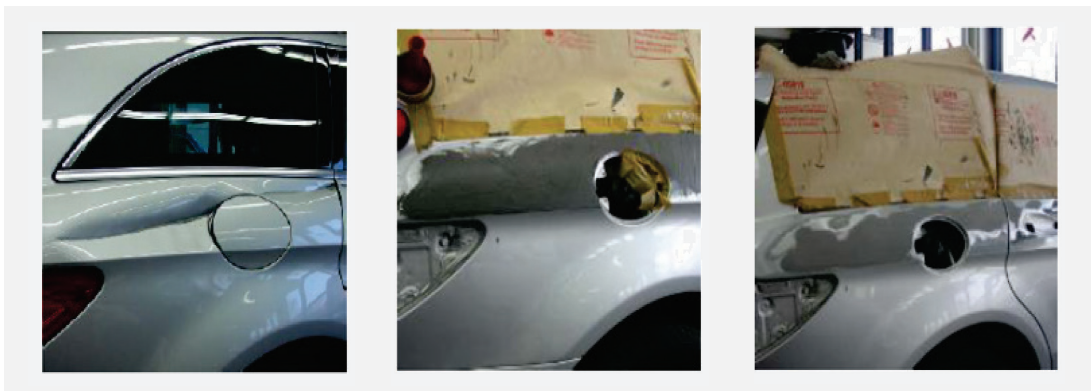
Työturvallisuus

TEROSON®

Korjaamoille ja asentajille Teroson EP 5010 TR merkitsee turvallisuutta

- Yksinkertainen ja helppo annostelu
- Ei tarvita avotulta eikä tulityökorttia
- Ei myrkyllistä lyijyä

Teroson EP 5010 TR kovettuu huoneenlämmössä tai +65 C/60min ja mahdollistaa varmemman tuloksen kuin esim. polyesteripohjaiset täyteaineet.



Käyttöohjeet

Teroson 5010 TR ei kaipaa pohjustusta teräksellä ja alumiinilla

Alue johon tuotetta levitetään puhdistetaan Teroson FL +, anna haihtua 5-10 min

Ennenkuin asennat suuttimen, tarkista että A ja B komponentit virtaavat hyvin

Ensimmäinen 1 cm sekoittunutta tuotetta pitää hylätä, sillä se ei ehkä ole kunnolla sekoittunut

Kun levität tuotetta, pidä sekoitussuuttimen kärki ”pinnan alla” jottei synny ilmakuplia jotka tasoitusvaiheessa muodostavat reikiä.

Suutin jämähtää jollei virtausta ole ollut 20 minuuttiin

Maksimi levitysvahvuus 2,5 mm

Jos levitettäessä tuotetta joutuu väärän kohtaan sen voi poistaa FL+, kovettuneen tuotteen pystyy poistamaan vain hiomalla.

Jos kovetat tuotteen lämmöllä max 65 C / 60 min, anna sen jäähtyä ennen hiontaa

Käytä tarvittaessa viimeistelelypakkelia ja maalaa pohjamaalilla

Johnson 60 hp



Korjaus tehty Teroson EP 5010 TR:llä

