

TEROSON®



パネルボンド作業マニュアル

衝撃に強い構造用接着剤

欧州各自動車メーカーでの実績と信頼

テ ロ ソ ン

TEROSON® EP 5055

【旧品名：TEROKAL 5055】

- スチール/アルミ/SMCに最適
- 塗布が簡単でプライマーが不要
- 液垂れしにくい
- 室温で硬化
- 接着後、部品をすぐにスポット溶接可能
- 無溶剤



Thatcham™
Quality Assured
Repair Equipment



イギリス・サッチャム (英国保険協会)
で認証された高い品質

Henkel

構造用接着剤 Teroson EP 5055

使用手順書 スチール・またはスチールとアルミ部品の接着



1



準備

テロソン EP 5055とスタティックミキサー
テロソン VR20
ブラシ
ヘラ
アプリケーションガン
(テロソンパワーライン II (推奨)、テロソン Staku ハンドガン、電動ガン)

紙または清潔な布
サンドペーパー (P120 ~ P240) : オプション

- ① カートリッジは60℃まで加熱することができます。これによりテロソン EP 5055の粘度が低くなり、簡単に塗布できるようになります。

2



保護具 (推奨)

目の保護:
サイドシールドのついた保護眼鏡

皮膚の保護:
保護手袋 (カットプルーフ)
耐薬品性手袋

- ① 完全な保護具の着用と使用を強く推奨します。
- ① 塗布する前に、予防策と安全情報について、必ず安全データシートをお読みください。
- ① また、化学製品にはラベルの貼り付け義務が適用されないため、関連する安全上の注意事項を必ず守ってください。

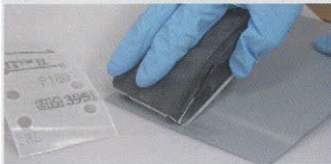
3



準備 / 研磨・研削

- ① 室温硬化:
接着表面に付着しているオイル、グリース、湿気やほこりなどを取り除きます。
テロソン VR20 を使用して下地塗装します。
- ① 熱硬化 (推奨):
可能であれば接着エリアを 60℃ から 100℃ に加熱します。
室温硬化より望ましい方法です。

4



- ① 接着エリアの研磨 / 研削は必須ではありませんが、より強い強度を得るために各種研磨剤を使い分けて表面を処理してください。
- ① 車体側の錆は必ず研磨して除去してください。
サンドペーパー (120 番 ~ 240 番)

5



- ① 研磨 / 研削後、接着表面をテロソン VR20 を使って拭き取ります。
- ⌚ 10 ~ 15 分ほど乾かしてください。
- ① 必ず完全に乾いたことを確認してから次のステップに進んでください。

6

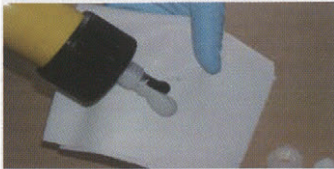


7

処理

- ① 結合リングをねじってキャップを外します。

8



- ミキサーをカートリッジに取り付ける前に、両方の材料が均一に出てくるようになるまで、少しずつ出してください。
 これにより完全な混合率を得ることができます。

9



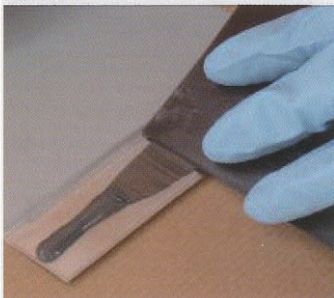
- スタティックミキサーを取り付けて結合リングで固定し、カートリッジをアプリケーションガンに挿入します。

10



- 材料を塗布します。
 混合された材料は灰色です。

11



- 混合された材料を接着表面にヘラなどを使用して広げます。
 ① 接着部の厚さは異なります。
 接着剤の層が薄い程、最終強度は高くなります。
 ⌚ 接着部の最適な厚さは0.1～0.2mmです。
 混合した接着剤のオープンタイムは常温(23℃)でおおよそ80分です。
 約20分間で材料が出てこなくなった場合、スタティックミキサーを交換する必要があります。
 ① テロソン EP5055 を60℃で加熱した場合、塗布が簡単になります。また、材料の硬化も速くなりますのでご注意ください。

12



- 処理時間内に接着する部品を合わせ、固定します。

13



- はみ出た接着剤はヘラまたは布とテロソン VR20 を使ってすぐに取り除きます。
 ① 硬化後の接着剤は機械を使用してのみ取り除くことができます。
 最終硬化する前に接着したパーツに圧力を加えないでください。
 圧力を加えすぎるとひずみや接着不良の要因になります。

硬化

- ① 接着したパーツを室温、または室温と加熱(赤外線ヒーターを使用)で硬化させます。
 注意：最高温度は200℃です。
 ⌚ 室温硬化(23℃)
 初期強度：4時間後
 最終強度：2日後
 熱硬化(60～100℃)
 初期強度：60分/60℃
 最終強度：30分/100℃
 さらに加工する場合は2時間置いてから行ってください。
 詳細はテクニカルデータシートをご参照ください。

塗装

- ① 接着部が初期強度に達したら塗装できます。

廃棄

- ① 各地方自治体の条例に従ってください。



製品名		特 長	製品番号	容 量
TEROSON EP5055 (旧品名：TEROKAL 5055)		高い接着性と耐衝撃性を有したエポキシ樹脂を主成分とする無溶剤タイプの二液混合型構造用接着剤です。	1358254	250ml カートリッジ
ミックスノズル 173mm		TEROSON EP5055 用ミックスノズルです。	780805	10 個入り / 袋
TEROSON VR20 (旧品名：TEROSON FL+)		ミネラルスピリットを主成分とする、多目的洗浄剤です。この製品は塩素系炭化水素を含有していないため、短時間の使用であれば自動車の塗装を侵す事はありません。また、接着剤／シール剤の硬化を妨げません。	1696704	1LTR
TEROSON VR4600 (旧品名：TEROSON ZINC)		エアゾールベースの高速硬化型腐食防止エポキシ系スプレーで電気化学特性により鉄と鋼鉄の腐食防止に最適です。乗用車補修用として特に塗装されることのない元々亜鉛メッキされている溶接箇所や継ぎ目メッキに使用されます。	333170	400ml エアゾール
TEROSON パワーライン II		自動車補修用に開発された特許を取得したアプリケーションガンです。シーリング、ガラス、パネルボンド等全てのアプリケーションに対応し、安定した塗布をご提供します。	960304	1 個 300ml / 310ml 用 400ml ソーセージ用
TEROSON STAKU ハンドガン		パワーアシスト機能を有した高粘度用ハンドガンです。	142240	1 個 300ml / 310ml 用



ヘンケルジャパン株式会社

〒235-0017 横浜市磯子区新磯子町 27-7 URL : <http://www.henkel.co.jp>
TEL : 045 (758) 1800

接着に関する技術的なお問い合わせは

☎ 045-758-1820 Webmaster.LJapan@henkel.com

本製品をご使用になる前に下記事項をご承諾下さい。

1. 本製品のご使用にあたっては、用途・目的に適合するか否かを必ずご使用になられる方ご自身で検討いただき、最終判断をして下さい。
2. 本製品の取り扱いに関しては、ご使用になる前にご使用になられる方ご自身が十分に検討し、安全にご使用下さい。
3. 本書に記載されている事項は現時点での最終情報であり、予告無く改定することがあります。
4. 弊社の管理の及ばない製造物、施工物の不具合に関する損害補償は致し兼ねます。

※無断転載・転用を禁止します。(写真・文章)