



Wiederherstellen von OEM Dichtnähten



Verarbeitungsanleitung

für Abdichtungen mit der Flatstream- & Breitstrahl-Düse II

Rebuilding of OEM sealer beads



Instructions for use

Sealing with flatstream and widestream nozzle II

1



zu verarbeitende Produkte

Terostat 9320 4in1
Terostat 9320 SF 6in1



Hinweis: um OEM-Finish zu erzielen sollte das Material erwärmt werden (Kartuschenheizgeräte von Teroson verwenden)

Verarbeitungstemperatur:
nicht niedriger als +15°C



Products for use

Terostat 9320 4in1
Terostat 9320 SF 6in1



Hint: for OEM-finish preheat the material (use Teroson cartridge heating devices)

Application environment temperature:
not less than +15°C

2



Verarbeitungsgerät

Kartuschenauftragspistole



nur Teroson PowerLine II (pneumatisch)

Heizöfen

Wärmebox für 2 Kartuschen
Wärmebox für 5-6 Kartuschen
(hält die Wärme für 1 Std. ohne Stromversorgung)

Neu

Schalter für 60°C (Stellung I) und 90°C (Stellung II)

Auto Adapter 12V / 230V mit mindestens 300 Watt
(kein Bestandteil unseres Sortiments)



Application equipment

Application gun



only Teroson PowerLine II (pneumatic)

Warming boxes

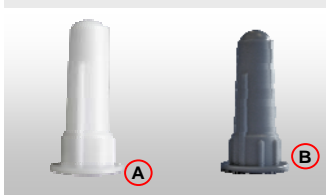
Warming box for 2 cartridges
Warming box for 5-6 cartridges
(keeps the heat for 1 hour unplugged)

New

Switch for 60°C (level I) and 90°C (level II)

Car adapter 12V / 230V with minimum 300 Watt.
(is not part of our product range)

3



Düsen



Flatstream-Düse



Breitstrahl-Düse II



Nozzles



Flatstream nozzle



Widestream nozzle II

4



Vorbehandlungsmaterialien

Teroson FL+
Teroson Reinigungstuch



Material for surface preparation

Teroson FL+
Teroson cleaning cloth

5



Aufwärmen (optional)



Kartuschen in Heizbox oder Kartuschenofen aufheizen.



Bei Gebrauch der Wärmebox für 5-6 Kartuschen: **nur Schalterstellung I (60°C) verwenden!**



Für Applikationen mit Breitschlitzdüse II (für Breite > 80mm) ist vorwärmen empfohlen



Heating (optional)



Preheat cartridges in the preheating box



Use only heating level I (60°C) with the warming box for 5-6 cartridges!



For widestream II application preheating recommend for bead width >80mm

6



Oberflächenbehandlung



Abzudichtende Stellen sollten frei von Öl, Fett, Feuchtigkeit und Schmutz sein.



Abzudichtende Flächen mit Teroson FL+ und/oder Teroson Reinigungstuch vorbehandeln.



Surface treatment



Sealing surfaces have to be clean of oil, grease, dust and moisture.



Pre-treat or clean sealing surfaces with Teroson FL+ and / or Teroson Cleaning Cloth.



Wiederherstellen von OEM Dichtnähten



Verarbeitungsanleitung

für Abdichtungen mit der Flatstream- & Breitstrahl-Düse II

Rebuilding of OEM sealer beads



Instructions for use

Sealing with flatstream and widestream nozzle II

7



Verarbeitung - Flatstream



Entfernen des Bodendeckels
Öffnen der Kartusche durch Aufstechen der Austrittsöffnung
Beim Aufstechen der Kartusche darauf achten, dass keine Partikel in die Kartuschenöffnung gelangen - Aufstecher sauber halten, da sonst Düse verstopfen kann.



Processing - Flatstream



Remove bottom cover
Lance top hole to open cartridge

Ensure that no particles appears into the cartridge while opening - clean lance, as otherwise may clog the nozzle.



Flatstream- Düse auf Kartusche fest aufschrauben



Screw on flatstream nozzle tight



Kartusche einlegen und Düse in Arbeitsrichtung ausrichten.
Stabilisierungsrillen dienen als Ausrichtungshilfen.



Insert cartridge and adjust nozzle to working position.
Stabilizing ribs serve as orientation aids.



Pressluftdruck an Versorgungseinheit (Zuleitung) einstellen: 6 - 10 bar



Arbeitsdruck an Pistole einstellen
ca. 18 bar



Material kann warm oder kalt verarbeitet werden
kalt: ca. 12 - 18 bar
warm: ca. 2 - 6 bar

Hinweis: um feinere Oberflächen zu erzielen kann das Material auch vorgewärmt verarbeitet werden (Kartuschenheizgeräte von Teroson verwenden)



Set main air pressure at supply unit min. 6 - 10 bar



Adjust working pressure on the PowerLine II
approx. 18 bar



Material can be cold or warm applied
cold: approx. 12 - 18 bar
warm: approx. 2 - 6 bar

Hint: to create a smoother finish with the flatstream nozzle, preheat the material (use Teroson cartridge heating devices)



Raupe gleichmäßig auftragen



Applikationsgeschwindigkeit, -druck und Abstand zum Bauteil je nach gewünschter Raupenoptik anpassen.
Abstand zum Bauteil: ca. 5 bis 10 cm



Apply uniform bead



Vary the application speed, -pressure and the distance to the surface in order to achieve the required texture
Distance to the surface: approx. 5 to 10 cm



Um spezielle Oberflächen wieder herzustellen (z.B. Mercedes B-Klasse), Düse aufsetzen und an der Dichtkante entlangführen.

Applikationsgeschwindigkeit, -druck und Winkel zum Bauteil je nach gewünschter Raupenoptik anpassen.



To recreate special textures (e.g. Mercedes B-Class), glide the nozzle along the sealing line.

Vary the application speed, -pressure and the angle to the surface in order to achieve the required texture.



Tipp:



Zu Beginn Anfang und Ende der Applikationszone abkleben. Nach dem Auftragen Klebeband entfernen.

Hint:



Before applying, tape the edges of the application area. Remove tape after the bead is applied.



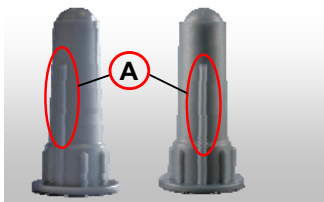
Wiederherstellen von OEM Dichtnähten

Verarbeitungsanleitung
für Abdichtungen mit der Flatstream- & Breitstrahl-Düse II

Rebuilding of OEM sealer beads

Instructions for use
Sealing with flatstream and widestream nozzle II

8



Verarbeitung - Breitstrahldüse II

Breitstrahl-Düse II

- Breitstrahl-Düse II auf Kartusche fest aufschrauben
- Kartusche einlegen und Düse in Arbeitsrichtung ausrichten.
A Stabilisierungsrippen dienen als Ausrichtungshilfen.

Processing - Widestream II

Widestream II nozzle

- Screw on Widestream II nozzle tight
- Insert cartridge and adjust nozzle to working position.
A Stabilizing ribs serve as orientation aids.



- Arbeitsdruck an Pistole einstellen
- Material kann warm oder kalt verarbeitet werden
kalt: ca. 12 bis 24 bar (max. 60mm breit)
warm: ca. 10 bis 20 bar (60 -100 mm breit)

- Adjust working pressure on the PowerLine II
- Material can be cold or warm applied
cold: approx. 12 to 24 bar (max. 60mm wide)
warm: approx. 10 to 20 bar (60 -100 mm wide)



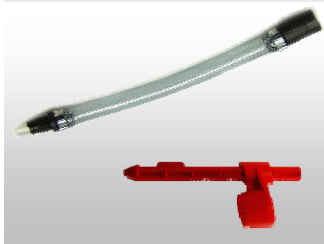
- Düse fast senkrecht zum Untergrund führen
- Applikationsgeschwindigkeit und Winkel zum Bauteil je nach gewünschter Raupenoptik anpassen.

Abstand zum Bauteil ca. 10 cm

- Apply close at a right angle to the surface
- Vary the application speed and the angle slightly to the surface in order to achieve the required texture

Distance to the surface approx. 10 cm

9



zusätzliche Arbeitshilfen

Verlängerung

Distanzhalter

additional application tools

Hose

Spacer



- Flatstream- oder Breitstrahl-Düse auf Verlängerungsschlauch fest aufschrauben

- Screw on Flatstream or Widestream nozzle tight to the hose, ,



- Verlängerungsschlauch auf Kartusche fest aufschrauben

- then screw on the hose tight to the cartridge



- wenn nötig, Abstandshalter auf Düse stecken und Abstand einstellen

- if needed, just fix the spacer on nozzle and adjust distance



- Anwendung mit Distanzhalter

- Application with spacer



Wiederherstellen von OEM Dichtnähten



Verarbeitungsanleitung

für Abdichtungen mit der Flatstream- & Breitstrahl-Düse II



Anwendung mit Verlängerung



Anwendung mit Distanzhalter und Verlängerung



Rebuilding of OEM sealer beads



Instructions for use

Sealing with flatstream and widestream nozzle II



Application with hose



Application with spacer and hose



Aushärtung 1K Produkte



Dichtraupe härtet bei Raumtemperatur und Luftfeuchtigkeit aus.

Weitere Informationen:
siehe Technische Datenblätter



Curing 1C products



Sealing material cures at room temperature and with humidity.

For further information:
see technical datasheets



Entsorgung



Ausgehärteter Dichtstoff und leere Kartuschen sind als Hausmüll zu entsorgen.

Nicht ausgehärtetes Material ist als Sondermüll zu entsorgen.

Diese Regelungen gelten für die Bundesrepublik Deutschland.

Für andere Länder befolgen Sie bitte die landesspezifischen Vorschriften.



Disposal



Cured product and empty cartridges are disposed of as normal waste.

Uncured material has to be disposed of as hazardous waste.

These regulations apply to the Federal Republic of Germany.

For other countries, comply with the national / local regulations.