TEROSON EP 5065

Noviembre 2022

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tecnología	Resina Epoxi / Amina
Información adicional	Material para adhesión estructural Bicomponente Sin disolventes Resistente a impactos

TEROSON EP 5065 es un adhesivo bicomponente a base de resinas epoxi, está libre de solventes.
Alcanza alta resistencia final a altas y bajas temperaturas (de 40 °C a 80 °C).
El producto cura a temperaturas bajas y altas. La película de adhesivo curado es dura y tenaz, pero no quebradiza.

Áreas de aplicación:
TEROSON EP 5065 se utiliza principalmente en la reparación de automóviles para la adhesión estructural de metales, cuando los requisitos en materia de comportamiento frente a colisiones son altos (p. ej. carrocerías de acero bruto, galvanizado, zincado, con cataforesis y aluminio).

Las superficies recubiertas están protegidas frente a la corrosión.
El curado se puede realizar a temperatura ambiente o puede acelerarse aplicando calor, p. ej. utilizando lámparas infrarrojas o mantas calefactoras.
La unión adhesiva ha de diseñarse para que la superficie unida, o las costuras, solo tengan que resistir fuerzas de tracción o de cortadura, pero no fuerzas de pelado.
El método más recomendado de unión con este adhesivo es el solape simple entre dos piezas planas.
El adhesivo sin curar se puede soldar por puntos, mientras el adhesivo esté fresco.

DATOS TÉCNICOS
(Resultados típicos de los ensayos)

COMPONENTE A	
Base	Resina Epoxi
Color	Negro
Densidad	Aprox. 1,1 g/ml
Viscosidad	Aprox. 23 Pa.s
Equipo de medida	Physica MCR 301
Sistema de medida	Plato/plato Ø 20 mm
Velocidad de desplazamiento en ensayos mecánicos	en 10 s^{-1}
Temperatura	23 °C

COMPONENTE B	
Base	Aminas
Color	Gris verdoso
Densidad	Aprox. 1,0 g/ml
Viscosidad	Aprox. 2 Pa.s

Relación de mezcla A:B	200 : 100

Mezcla (COMPONENTES A+B)	
Color	Negro
Olor	Prácticamente inodoro
Vida de mezcla (23 °C, 50% de humedad ambiental)	Aprox. 60 min
Resistencia inicial	Después de 8 horas (23 °C, 50% humedad ambiental) Después de aprox. 15 min (temperatura de la pieza 80 °C)
Tiempos de curado	
Resistencia final	Aprox. 2 días a 23 °C o 30 min a 80 °C, temperatura de la pieza
Resistencia a cizalla (según DIN EN 1465)	
Acero, espesor de la capa 0,2 mm (7 días a 23 °C, 50% de humedad ambiental)	
a 23 °C	25 MPa
Ensayo de pelado (DIN EN ISO 11339)	
Acero, espesor de la capa 0,2 mm (7 días a 23 °C, 50% de humedad ambiental)	5 N/mm
Módulo de elasticidad, E	>1.300 MPa

AVISO PRELIMINAR

Antes de la aplicación es necesario leer la **Ficha de Datos de Seguridad** para obtener información sobre las medidas preventivas y recomendaciones de seguridad. En el caso de productos químicos exentos de etiquetado obligatorio de peligrosidad, siempre se deben observar las precauciones correspondientes.

Pretratamiento:
El sustrato debe estar seco, libre de polvo, aceite, grasa y otros contaminantes.
La adhesión se puede mejorar lijando o granallando la superficie.

Aplicación:
TEROSON EP 5065 se suministra en formato de cartuchos estándar de plástico que contienen los dos componentes en relación 1:1. Emplear solo pistolas telescópicas para su extrusión. Durante el tiempo de almacenamiento y el de transporte la resina podría cristalizar. Este proceso físico se puede revertir calentando el adhesivo a más de 60 °C durante 60 minutos. De este modo se recuperan las prestaciones originales del adhesivo. Se recomienda que el adhesivo se utilice a una temperatura mínima de 15 °C. Extruir una pequeña porción de mezcla antes de insertar la boquilla estática en el cartucho para asegurarse que ambos componentes son dosificados de manera simultánea. Ahora, se enrosca la boquilla mezcladora estática. Para asegurarse de que la mezcla es correcta, desechar aproximadamente los primeros 4 cm del cordón de adhesivo. Después de mezclar, se dispone de 1 hora para aplicar y extender el adhesivo, antes de que el curado haga que la viscosidad sea demasiado elevada. De todos modos, este tiempo de trabajo depende de la temperatura. Mantener unidas las piezas por procedimientos mecánicos durante la aplicación y curado del adhesivo para evitar movimientos relativos entre las mismas.

CURADO

Las partes unidas, que se han mantenido fijas mediante una ligera presión, se pueden curar a temperatura ambiente o mayor.
Se pueden pintar después de que hayan alcanzado la resistencia final.
Si se dispone de los equipos adecuados para curar a temperaturas más altas (lámpara infrarroja, cabina de pintura que se puede calentar desde 40 ºC hasta 80 ºC u otros equipos), se recomienda utilizarlos mejor que dejar curar la pieza a temperatura ambiente, por las siguientes razones:

- Se reduce el tiempo de curado; la pieza se puede procesar o pasar a un tratamiento posterior después de solo 2 horas aproximadamente
- Se alcanza mayor resistencia
- La unión adhesiva ofrece mayor resistencia frente a cargas químicas

LIMPIEZA

El material fresco, sin curar se puede eliminar con TEROSON VR 10. El adhesivo ya curado solo se puede eliminar por procedimientos mecánicos.

Clasificación:
Por favor, consultar la **Ficha de Datos de Seguridad** en vigor para obtener detalles sobre:
Riesgos
Normativas para el Transporte
Normativas sobre Seguridad

Almacenamiento:

Sensible a bajas temperaturas	bajo ciertas condiciones (podría cristalizar, reversible a 60 °C)
Temperatura de almacenamiento recomendada	15 a 25 °C
Caducidad	12 meses en su envase original

Exoneración de responsabilidad

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. El producto puede tener una gran variedad de aplicaciones y diferentes condiciones de trabajo y aplicación de acuerdo con el medio en que se encuentre, las cuales se encuentran fuera de nuestro control. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto.

Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS y Henkel France SA tengan en cuenta también lo siguiente:

En el caso de que a pesar de ello Henkel fuera considerada responsable en virtud de cualquier fundamento jurídico, la responsabilidad de Henkel en ningún caso superará el importe de la entrega correspondiente.

En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Colombiana, S.A.S., será de aplicación el siguiente descargo de responsabilidad:

La información proporcionada en esta Hoja de Datos Técnicos (HDT), incluyendo las recomendaciones de uso y aplicación del producto, se basan en nuestro conocimiento y experiencia con el producto a la fecha de elaboración de esta HDT. Por lo tanto, Henkel no será responsable de la idoneidad de nuestro producto en sus procesos y condiciones de producción para el cual se utilice, ni de las aplicaciones o resultados que se esperen del mismo. Recomendamos que lleve a cabo sus propias pruebas para confirmar el funcionamiento de nuestro producto. Se excluye cualquier responsabilidad sobre la información en la Hoja de Datos Técnicos o en cualquier otra recomendación oral o escrita relativa al producto en cuestión, excepto en los casos en que así se haya acordado expresamente o en caso de muerte o lesiones causados por nuestra negligencia o cualquier otra responsabilidad derivada de las leyes aplicables en materia de productos defectuosos.

En el caso de que los productos sean suministrados por Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc., o Henkel Canada Corporation, será de aplicación el siguiente descargo de responsabilidad:

Los datos aquí contenidos se facilitan solo para información, y se consideran fiables. No se pueden asumir responsabilidades de los resultados obtenidos por otros sobre cuyos métodos no se tiene control alguno. Es responsabilidad del usuario determinar la aptitud de los métodos de producción aquí mencionados para sus propios fines, y adoptar las precauciones que sean recomendables para proteger a toda persona o propiedad de los riesgos que pueda entrañar la manipulación y utilización de los productos. A la vista de lo anterior, **Henkel Corporation declina específicamente todas las garantías explícitas o implícitas, incluyendo garantías de comercialización o instalación para un propósito en particular, producidas por la venta o uso de productos de Henkel Corporation. Henkel Corporation declina específicamente cualquier responsabilidad por daños de cualquier tipo, incidentales o derivados como consecuencia del uso de los productos, incluyendo la pérdida de ganancias**. La exposición aquí ofrecida sobre procesos o composiciones, no debe interpretarse como una afirmación de que estos estén libres de patentes que obran en poder de otras firmas, o que son licencias de Henkel Corporation, que pueden cubrir dichos procesos o composiciones. Se recomienda a cada posible usuario que pruebe la aplicación propuesta antes de su utilización habitual, empleando estos datos como guía. Este producto puede estar cubierto por una o varias patentes estadounidenses o de otras nacionalidades, o por solicitudes.

Uso de la Marca Registrada

A no ser que se indique lo contrario, todas las marcas registradas de este documento son marcas de Henkel Corporation en EE.UU. y en cualquier otro lugar. ® indica una marca registrada en la Oficina de Patentes y Marcas de EE.UU.

Referencia 0.0