



**Schwemzinn-Ersatz
Terokal 5010 TR**

Verarbeitungsanleitung

Ausfüllen von Unebenheiten an
Stahl und/oder Aluminium Karosserien

**Tin-solder replacement
Terokal 5010 TR**

Instructions for use

filling of uneven areas on steel and/or
aluminium bodies



Arbeitsmaterialien

Schwemzinn-Ersatz Terokal 5010 TR
Teroson FL oder Teroson FL+
Pinsel
Spachtel
Statikmischer
Karosseriehobel
geeignete Schleifmittel; P120
Kartuschenauftragspistole
(Teroson PowerLine II, Teroson Staku oder
Electraflow)
Saubere Lappen oder Reinigungstücher aus Papier
Optional Schleifpapier P120 bis P240
Schleifvlies
Optional Terokal 5055

Equipment

Tin-solder replacement Terokal 5010 TR
Teroson FL or Teroson FL+
Brush
Spatula
static mixer
body-slicer
suitable sanding equipment; P120
Application gun
(Teroson PowerLine II, Teroson Staku or Electraflow)

Clean cloths or paper wipes
Optional Sandpaper P120 to P240
abrasive pad
Optional Terokal 5055



Persönliche Sicherheitsausrüstung

Augenschutz:
Schutzbrille mit Seitenschutz

Hautschutz:
Schutzhandschuhe mit Schnitenschutz EN 388

Handschuhe mit Chemikalienschutz EN 374

Atenschutz:
Staubmaske
minimum Standard: FFP1 EN 149

! Auf eine einwandfreie Persönliche Sicherheitsausrüstung (PSA) und deren Benutzung wird ausdrücklich hingewiesen.

i Vor Beginn der Verarbeitung ist es erforderlich, sich anhand des Sicherheitsdatenblattes über Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitsratschläge zu informieren.

i Auch bei nicht kennzeichnungspflichtigen Produkten sind die bei chemischen Erzeugnissen üblichen Vorsichtsmaßnahmen jederzeit zu beachten.

Personal Protective Equipment

Eye Protection:
safety glasses with side shields

Skin Protection:
Gloves (cut proof) EN 388

Chemical resistance gloves EN 374

Breathing Protection:
Respirator
minimum Standard: FFP1 EN 149

! On a perfect Personal Protective Equipment (PPE) and its use is expressly advised.

i Prior to application it is necessary to read the Safety Data Sheet for information about precautionary measures and safety recommendations.

i Also, for chemical products exempt from compulsory labelling, the relevant precautions should always be observed.



**Schwemzzinn-Ersatz
Terokal 5010 TR**

Verarbeitungsanleitung

Ausfüllen von Unebenheiten an
Stahl und/oder Aluminium Karosserien

**Tin-solder replacement
Terokal 5010 TR**

Instructions for use

filling of uneven areas on steel and/or
aluminium bodies

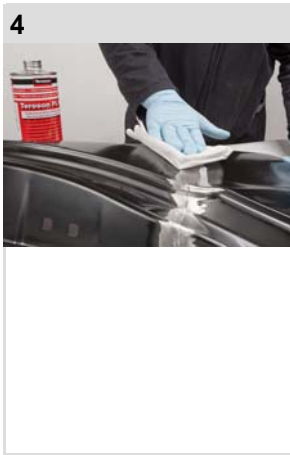


Vorarbeiten

Schadstellen am Blech nach dem Stand der Technik rückformen und vorrichten.

Pre Work

State of the art reforming and preparation of the damaged areas.



Vorbereiten

Bei Kalthärtung:

Die aufzufüllenden Oberflächen müssen frei von Öl, Fett, Feuchtigkeit und grobem Schmutz sein. Reparaturflächen mit Teroson FL oder FL+ abwischen.

Bei Warmhärtung (empfohlen):

Besteht die Möglichkeit die Schadstellen nach dem Füllen auf eine Temperatur von ca. 60 bis 65°C zu erwärmen, so ist dies der Aushärtung bei Raumtemperatur vorzuziehen.

Reparaturflächen mit Teroson FL oder FL+ abwischen.

Nach dem Vorbehandeln 5 bis 10 Minuten ablüften lassen.

Oberflächen müssen vor der Weiterverarbeitung komplett trocken sein.

Preparing

Cold Curing:

Surface of filling areas have to be cleaned from oil, grease, moisture and dust. Pretreat repair surfaces with Teroson FL or FL+.

Heat curing (recommended):

If possible, heat the filled area between 60 to 65°C. This is preferable to room temperature curing.

Wipe off the repair surfaces with Teroson FL or FL+.

Allow prepared surfaces to evaporate approx. 5 to 10 minutes.

Surfaces must be completely dry before next application step.



Verarbeitung

Überwurfmutter abschrauben und Verschlusskappe herausziehen.

Processing

Screw off coupling ring and remove cap.



Kartusche in Auftragspistole einlegen.

Kartusche in Auftragspistole einlegen.

Nur Auftragspistolen mit Schubstange verwenden.

Um eine optimale Durchmischung zu erhalten, wird vor dem Aufsetzen des Mixers etwas Material aus der Kartusche ausgepreßt, bis beide Komponenten gleichmäßig austreten.

Um eine optimale Durchmischung zu erhalten, wird vor dem Aufsetzen des Mixers etwas Material aus der Kartusche ausgepreßt, bis beide Komponenten gleichmäßig austreten.

Insert cartridge into application gun.

Insert cartridge into application gun.

Use only application guns with piston rod.

Before attaching the mixer to the cartridge, squeeze out a small amount of material until both components run equally.

This is necessary to achieve a perfect mixing.



Statikmischer aufsetzen und mit Überwurfmutter anschrauben.

Statikmischer aufsetzen und mit Überwurfmutter anschrauben.

Die ersten 10 cm des gemischten Materials sollten verworfen werden, da sie u.U. nicht einwandfrei gemischt sind.

Attach static mixer and screw on coupling ring.

Attach static mixer and screw on coupling ring.

Do not use the first 10 cm of extruded material, these might not be perfectly mixed.



**Schwemzzinn-Ersatz
Terokal 5010 TR**

Verarbeitungsanleitung

Ausfüllen von Unebenheiten an
Stahl und/oder Aluminium Karosserien

**Tin-solder replacement
Terokal 5010 TR**

Instructions for use

filling of uneven areas on steel and/or
aluminium bodies



Korrosionsschutz

Für einen grundlegenden Korrosionsschutz die blanken Metalloberflächen, vor dem Auftrag von Terokal 5010 TR, mit Bonderite 1455 Wipes vollständig benetzen und anschließend bei Raumtemperatur abtrocknen lassen.

Arbeitsanleitung für Bonderite 1455 Wipes beachten!

Anschließend Schwemzzinn-Ersatz Terokal 5010 TR auf trockene Oberfläche auftragen.

Optional können für einen zusätzlichen Korrosionsschutz die blanken Metalloberflächen, vor dem Auftrag von Terokal 5010 TR, mit einer dünnen Schicht Terokal 5055 vollständig benetzt werden (z.B. bei Verschweißungen auf Stoß oder Überlappung).

Anschließend Schwemzzinn-Ersatz Terokal 5010 TR nass in nass auftragen.

Corrosion protection

For general corrosion protection treat all bare metal surface with Bonderite 1455 Wipes. Let it dry at room temperature.

Please follow working instruction for Bonderite 1455 Wipes! Then apply Tin-solder replacement Terokal 5010 TR on dry surface.

Optionally, for additional corrosion protection it is possible to apply a thin layer of Terokal 5055 covering all bare metal surfaces, before applying Terokal 5010 TR (eg welds overlap or overlap)

Then apply Tin-solder replacement Terokal 5010 TR wet on wet.



Auftrag

Schwemzzinn-Ersatz Terokal 5010 TR auf Reparaturfläche als breite dicke Raupe mit Materialüberschuss auftragen. Lufteinschlüsse vermeiden. Das gemischte Material hat eine graue Farbe.

Application

Apply Tin-solder replacement Terokal 5010 TR on repair area as a wide big bead with surplus material. Avoid air pockets.

Mixed material has a grey colour.



Glätten

Schwemzzinn-Ersatz Terokal 5010 TR auf der Reparaturfläche gleichmäßig **von innen nach aussen** abziehen, sodass in der Mitte ein Überschuss zurückbleibt (siehe Pfeil).

Die Dicke des Materialauftrages kann je nach Anwendungsfall unterschiedlich ausfallen. Optimal = < 2,5 mm.

Die Topfzeit von Terokal 5010 TR beträgt bei Normtemperatur (23°C) ca. 80 Minuten. Ein Wechseln des Statikmischers wird notwendig, wenn über eine Zeit von ca. 20 Minuten kein weiteres Material durch den Mischer geflossen ist.

Durch Vorwärmung von Schwemzzinn-Ersatz Terokal 5010 TR (max. 60°C), ergibt sich eine einfache Verarbeitung und eine schnellere Anfangshärtung.

Entfernen des überschüssigen, noch nicht ausgehärteten Schwemzzinn-Ersatzes Terokal 5010 TR mit Spatel oder Lappen mit Teroson FL oder FL+.

Ausgehärteter Schwemzzinn-Ersatz Terokal 5010 TR ist nur mechanisch entfernbar.

Smoothen

Spread mixed Tin-solder replacement Terokal 5010 TR **from center to brim** on repair surface so that surplus material remains in the center. (see arrows, **from the inside out**).

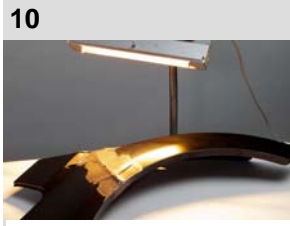
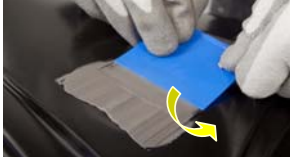
The thickness of the material application can differ depending on the repair surface. Optimal = < 2,5 mm.

The pot-life time of Terokal 5010 TR at norm temperature (23°C) is approx. 80 minutes. It's necessary to change the static mixer, if no material has been pressed through for approx. 20 minutes.

If Tin-solder replacement Terokal 5010 TR is preheated (max. 60°C), it's easier to apply. Also the material begins to cure faster.

Remove excessive Tin-solder replacement Terokal 5010 TR immediately with a spatula or with a cloth and Teroson FL or FL+.

Cured Tin-solder replacement Terokal 5010 TR can only be removed mechanically.



Aushärtung

Aufgefüllte Schadstelle durch Zuführen von Wärme (z.B. durch Infrarotstrahler) und / oder bei Raumtemperatur aushärten.

Achtung: Temperatur max. 65°C

Warmhärtung ca. 60°C bis 65°C für 1 Std.

Anschließend abkühlen bei Raumtemperatur. Keine Schockabkühlung!

Weiterbearbeitung nach ca. 1 Stunde möglich.

Bei Kalthärtung (23°C):

Ist die Oberfläche nicht mehr klebrig, kann mit der Weiterverarbeitung begonnen werden (ca. nach 1

Weitere Informationen: siehe Technisches Datenblatt.

Curing

Cure filled repair section at elevated temperatures (use of Infrared heaters) and / or at room temperature .

Attention: Maximum temperature 65°C

Heat curing approx. 60°C to 65°C for 1 hour

Afterwards cooling down at room temperature. Avoid thermal shock cooling!

Further processing after 1 hour.

Cold curing (23°C)

After surface is not tacky further processing possible (after approx. 1 day)

For further information: see technical data sheet.



Schwemzzinn-Ersatz
Terokal 5010 TR

Verarbeitungsanleitung

Ausfüllen von Unebenheiten an
Stahl und/oder Aluminium Karosserien

Tin-solder replacement
Terokal 5010 TR

Instructions for use

filling of uneven areas on steel and/or
aluminium bodies



Weiterbearbeitung

Weiterbearbeitung mit Karosseriehobel oder durch Schleifen.
Anpassen der Konturen und Oberflächen.
Vorbereiten für Spachtelauftrag.

i Aufgefüllte Reparaturstelle muss vor dem Lackaufbau mit Feinspachtel überzogen werden.

Further processing

Further processing by grinding or with body plane.
Adjust edges and surface.
Preparing for filler / putty application.

i Filled repair area must be covered with fine filler before the paint system.

Überlackierbarkeit

i Nach der Wiederherstellung der Oberfläche und der Konturen kann mit dem Lackaufbau nach Herstellervorgaben weitergearbeitet werden.

Paintability

i After rebuilding the original surface, the repaired area can be overpainted according to the manufacturers guidelines.

Entsorgung

i Ausgehärtetes Material 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

i Cured material and empty cartridges have to be 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.