



TRABASIL RA3

PRODUCTO

Adhesivo-sellador (traba química) en base de ésteres acrílicos. Monocomponente de polimerización anaeróbica.

Función: **montaje de piezas roscadas (R), de resistencia alta (A) y para holguras máximas (3).**

Nota: los adhesivos anaeróbicos son resinas sin solventes que polimerizan espontáneamente en ausencia de aire, a temperatura ambiente, cuando se encuentran encerradas entre dos superficies, fijándolas e impidiendo su movimiento relativo.

PROPIEDADES GENERALES

a) Sin polimerizar:

| | |
|--|---|
| Aspecto: | líquido viscoso, suave olor característico |
| Color: | rojo |
| Solubilidad: | soluble en solventes orgánicos |
| Densidad (+25 °C) (MC-S-50.046): | 1,08 a 1,14 g/cm ³ |
| Viscosidad (+25 °C): | 6.300-7.700 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 3, 10 RPM) |
| Holgura máxima de aplicación: | 0,45 mm. |
| Velocidad de curado (s/activador): (MC-S-50.001) | fijación en 5-20 minutos total en 6 horas |
| Velocidad de curado (c/activador): (MC-S-50.047) | fijación en 5-10 minutos total en 2 horas |

b) Polimerizado:

| | |
|--|--|
| Aspecto: | sólido, materia plástica rígida |
| Color: | rojo |
| Temperatura de trabajo: | -50 a +150 °C (-65 a + 300 °F) |
| Torque de quiebra (Tq) (ISO-10964): | 30 a 45 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca fina) |
| Torque residual (Tr) (ISO-10964): | 25 a 40 N.m (promedio de las lecturas del torque a 90°, 180°, 270° y 360°) |
| Resistencia química: | buena a lubricantes, fluidos hidráulicos, agua, solventes orgánicos, ácidos y bases. No recomendado para oxígeno puro y oxidantes fuertes. (Para una información más detallada ver Tabla de Compatibilidad Química). |

MC-S- Métodos de control propios. Copias disponibles.



APLICACION

Traba de torque alto para la fijación de espárragos y tornillería de gran diámetro. Para roscas con holgura/desgaste (no sirve para roscas robadas). Evita aflojamientos en piezas sometidas a muy fuertes impactos y vibraciones.

Protege las roscas de la oxidación. Previene el desgaste en roscas nuevas.

El desarme requiere herramientas de alto poder, acordes con el diámetro de las piezas.

El producto durante la cura no pierde volumen (no hay solventes). Después de la cura no envejece y permanece inalterable, aún sumergido en líquidos (ver Tabla de Compatibilidad Química) y sometido a temperatura.

MODO DE USO

- 1) Eliminar el óxido o el remanente del TRABASIL de aplicaciones anteriores con un cepillo de acero o método similar.
- 2) Limpiar las piezas con el **limpiador de seguridad TRABASIL L**. Evitar el uso de nafta, gasoil, thinner y en general de solventes que dejan residuos aceitosos. Esperar la completa evaporación de los solventes.
- 3) Rociar con el **Activador TRABASIL T** solamente en los siguientes casos:
 - ✓ Cuando las piezas sean de un material inactivo (plástico), poco activo (acero inoxidable, aleaciones livianas, etc.) o con tratamiento galvánico (cromado, niquelado, zincado, etc.).
 - ✓ Cuando la temperatura ambiente sea muy baja (menor a 6-8 °C).
 - ✓ Cuando haya un juego cerca del límite admitido entre las roscas.
 - ✓ Cuando sea necesario acelerar la cura del producto.Esperar la completa evaporación de los solventes.
- 4) Aplicar una pequeña cantidad de producto (depende del tamaño de la rosca) sobre los primeros filetes.
- 5) Montar las piezas.

Nota: El exceso, que permanece en contacto con el aire, no cura y no contribuye a la retención de las piezas. Puede ser limpiado fácilmente con un trapo o lavado con solvente.

PRESENTACIONES

Pomos de 6 gr.

Fascos por 15, 50 y 250 gr.

PRECAUCIONES

a) De almacenaje:

Mantener en lugares frescos y secos, al reparo de las radiaciones solares, en los envases originales cerrados (a menos de +25 °C).

Vida útil :

Pomos por 6 gr. 24 meses

Fascos por 15, 50 y 250 gr. 18 meses.

Para presentaciones a granel consultar.

Después de estos tiempos comienza una paulatina disminución de sus características.

b) De uso:

Evitar cualquier contaminación, evitando el contacto directo del pico aplicador con las piezas metálicas o preactivadas.

No volver al envase original el producto una vez salido del mismo.

Evitar la exposición a radiaciones producidas por soldadura eléctrica.

No permitir que limaduras o virutas metálicas entren en el frasco.

c) Toxicidad:

✘ Xi: Irritante. Consultar la hoja de Seguridad correspondiente