



TRABASIL RM1

PRODUCTO

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

Función: **montaje de piezas roscadas (R), de resistencia media (M) y para holguras mínimas (1).**

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.

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):	tixotrópico 9000-12000 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 3, 2 RPM) 2000-3000 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 3, 20 RPM)
Holgura máxima de aplicación:	0,14 mm.
Velocidad de curado (s/activador): (MC-S-50.001)	fijación en 10-30 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):	11 a 20 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca fina)
Torque residual (Tr) (ISO-10964):	10 a 18 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 medio. Se utiliza para fijar roscas, evitando aflojamientos por golpes y vibraciones. Reemplaza arandelas grower, insertos de nylon, tuercas castillo, roscas deformadas y cualquier otro elemento convencional de fijación. Transforma tuercas comunes en tuercas autobloqueantes. Protege las roscas de la oxidación. Previene el desgaste.

El desarme se efectúa con herramientas convencionales.

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 Resistencia 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.

Frascos por 15, 50 y 250 gr.



RECAUCIONES

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

Frascos 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