

TRABASIL AA1

PRODUCTO

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

Función: **sellado de piezas mecánicas (A), con resistencia alta (A) 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, suave olor característico
Color:	azul
Solubilidad:	soluble en solventes orgánicos
Densidad (+25 °C) (MC-S-50.046):	1,05 a 1,10 g/cm ³
Viscosidad (+25 °C):	10-25 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 1, 20 RPM)
Holgura máxima de aplicación:	0,07 mm.
Velocidad de curado (s/activador): (MC-S-50.001)	fijación en 10-15 minutos total en 4 horas
Velocidad de curado (c/activador): (MC-S-50.047)	fijación en 5-10 minutos total en 1 hora

b) Polimerizado:

Aspecto:	sólido, materia plástica rígida
Color:	azul
Temperatura de trabajo:	-50 a +150 °C (-65 a + 300 °F)
Torque de quiebra (Tq) (ISO-10964):	8 a 20 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca fina)
Torque residual (Tr) (ISO-10964):	15 a 30 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

Líquido penetrante que actúa por capilaridad.

Para el sellado de porosidades y fisuras en soldaduras y piezas de fundición.

Para la fijación de piezas previamente montadas.

MODO DE USO

- 1) Para el sellado de porosidades:
Se aplica sobre las piezas directamente por caída libre desde el pico expendedor del frasco. Para superficies de mediana extensión se puede recurrir a la ayuda de un pincel. Para trabajos seriados se pueden implementar la utilización de un nebulizador (Consultar con nuestro Departamento Técnico). Las piezas deberán ser desengrasadas y estar libres de óxido, pintura u otro tipo de suciedad que pueda dificultar la entrada libre del producto en los poros, fisuras o intersticios entre las piezas.
Hay que evitar el uso del **Activador/Acelerador TRABASIL T**, porque al acelerar la cura del producto, este puede comenzar a polimerizar antes de llenar la totalidad de los poros a sellar.
Hay que evitar pruebas hidráulicas previas para detectar porosidades porque este proceso ensucia los poros, siendo luego difícil su limpieza y sellado. Es preferible realizar pruebas neumáticas, cuidando que el aire introducido esté libre de agua y aceite.
- 2) Para el sellado de fisuras:
Previamente hay que asegurarse que las fisuras no sigan expandiéndose después de la aplicación del sellador por las vibraciones propias del funcionamiento de la pieza.
A tal fin hacer en cada extremo de las fisuras un agujero perfectamente redondo y taparlo con una espina, colocada a presión. El diámetro del agujero (unos milímetros) depende del tamaño y conformación de la pieza.
Luego aplicar el producto siguiendo el procedimiento del caso anterior.
- 3) Para la fijación de piezas previamente montadas:
Aplicar por caída libre directamente del pico del frasco, tratando que la introducción del producto sea de arriba hacia abajo, para que la gravedad ayude la penetración del producto.
Para aplicaciones de un gran número de piezas en líneas de alta producción, se pueden utilizar equipos automáticos.

PRESENTACIONES

Frascos por 15 y 50 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 :

Frascos por 15 y 50 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