

TRABASIL AM3

PRODUCTO

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

Función: **sellado de conexiones (A), con resistencia media (M) 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:	pasta, suave olor característico		
Color:	blanco		
Solubilidad:	soluble en solventes orgánicos		
Densidad (+25 °C) (MC-S-50.046):	1,05 a 1,15 g/cm ³		
Viscosidad (+25 °C):	300.000-800.000 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 7, 2 RPM)		
Holgura máxima de aplicación:	0,50 mm.		
Velocidad de curado (s/activador): (MC-S-50.001)			
	Fijación (minutos)	Curado total (Horas)	
	Acero dulce	100 - 130	36
	Acero galvanizado	130 - 160	42
	Bronce	45 - 60	24

Velocidad de curado (c/activador): (MC-S-50.047)

	Fijación (minutos)	Curado total (Horas)
Acero dulce	40 - 50	18
Acero galvanizado	50 - 60	24
Bronce	20 - 30	12

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):	4 a 10 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca fina)
Torque remanente (Tr) (ISO-10964):	1 a 6 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

Sellador con PTFE para conexiones hidráulicas y neumáticas. El desarme se efectúa con herramientas convencionales en función del diámetro de las roscas. Resiste las presiones que toleran las piezas de acuerdo con su diámetro. A bajas presiones el sellado es instantáneo. El producto durante la cura no pierde volumen (no hay solventes), asegurando un sellado confiable y permanente.

Resiste a todos los líquidos convencionales (ver tabla de Resistencia Química). No contamina. No envejece con el tiempo. Previene la oxidación de las roscas.

Permite dejar en ángulo correcto codos y "T", sin que sea necesario un apriete a fondo de la unión.

Aprobado por la Subsecretaría de combustible para el sellado de válvulas de recipientes de gas licuado de petróleo (GLP), (Certificado por el Instituto del Gas Argentino con Matrícula No. 1573 – 4).

MODO DE USO

- 1) Eliminar el óxido y 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**. Esperar la completa evaporación de los solventes. Evitar el uso de nafta, gasoil, thinner y en general de solventes que dejan residuos aceitosos.
- 3) Rociar con el **Activador TRABASIL T** solamente en los siguientes casos:
 - ✓ Cuando una o ambas 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 el producto en una de las roscas para que forme un cordón continuo sobre uno de los primeros filetes. El grosor del cordón depende del diámetro de la conexión.
- 5) Montar las piezas, dejando en la posición correcta codos y "T".

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 por 6, 50 y 250 gr.
Cartuchos por 250 g.

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.

Pomos por 50 y 250 gr. 18 meses.

Cartuchos por 250 gr. 8 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