

TRABASIL VA2

PRODUCTO

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

Función: **montaje de piezas cilíndricas (V), con resistencia alta (A) y para holguras medias (2).**

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:	verde
Solubilidad:	soluble en solventes organicos
Densidad (+25 °C) (MC-S-50.046):	1,10 a 1,15 g/cm ³
Viscosidad (+25 °C):	1.000- 1.200 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 2, 20 RPM)
Holgura máxima de aplicación:	0,20 mm.
Velocidad de curado (s/activador): (MC-S-50.001)	fijación en 5-30 minutos total en 4 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:	verde
Temperatura de trabajo:	-50 a +150 °C (-65 a + 300 °F)
Resistencia al corte (Rq) ISO10123):	25 a 35 MPa (probetas cilíndricas de 12,7 mm de ϕ , 11,1 mm. de altura, 0,05 mm. de holgura y 8 μ m. de rugosidad) .
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

Para el montaje por deslizamiento de piezas cilíndricas con holgura media, sometidas a grandes esfuerzos de corte.

Sustitución de montajes por interferencia (con prensa).

Previene el desgaste de las superficies.

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) 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.
- 2) 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.
 - ✓ Cuando sea necesario acelerar la cura del producto.Esperar la completa evaporación de los solventes.
- 3) Aplicar una pequeña cantidad de producto (depende de la superficie y de la holgura del acoplamiento) en el extremo de una de las piezas.
- 4) Montar las piezas, si posible rotándolas entre sí, para asegurar una completa distribución del producto.

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

Frascos 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 :

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