



HOJA DE INFORMACION TECNICA

TRABASIL AA4

PRODUCTO

Adhesivo-sellador (traba química) en base de ésteres acrílicos. Monocomponente de curado anaeróbico.

Función: **sellado de piezas mecánicas (A), con resistencia alta (A) y para holguras máximas (4).**

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

PROPIEDADES TÍPICAS:

a) Producto antes de curar:

Aspecto:	pasta de suave olor características
Color:	azul.
Solubilidad:	soluble en solventes orgánicos
Densidad (25 °C) (MC-S-50.046) :	1,05 a 1,15 g/cm ³
Viscosidad (25 °C):	1.000.000 - 1.600.000 mPa.s (Brookfield RVT, sp 7, 2 rpm) 300.000 - 400.000 mPa.s (Brookfield RVT, sp 7, 10 rpm)
Holgura máxima de aplicación:	0,30 mm.
Velocidad de curado en acero SAE 1212 s/activador:	fijación en 20-30 minutos / total en 12 horas (MC-S-50.001)
Velocidad de curado en acero Zincado amarillo c/activador:	fijación en 10-15 minutos / total en 6 horas (MC-S-50.047)

La velocidad de curado dependerá del sustrato, de la holgura entre las piezas y de la temperatura. A mayor temperatura ambiente, será más rápido el curado y a menor temperatura, el curado será mas lento.

b) Producto curado:

Aspecto:	sólido, materia plástica semi-rígida
Color:	azul
Temperatura de trabajo:	-50 a 150 °C (-65 a 300 °F)
Torque de quiebre (MC-S-50.001):	7,5 a 17 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca paso fino, acero SAE 1212)
Torque remanente (MC-S-50.001):	8 a 17 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca paso fino, acero SAE 1212) Promedio de las lecturas del torque a 90°, 180°, 270° y 360°

Los valores de torque de quiebre y remanente dependerán del sustrato y de la holgura entre las piezas. La holgura dependerá del tipo de rosca, la calidad y el tamaño de las piezas.

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

Producto recomendado para la formación de juntas en superficies metálicas mecanizadas. Admite moderadas holguras y alabeos de las piezas.

Apto tanto para fundición de hierro como de aluminio.

Resiste a todos los líquidos convencionales, incluyendo combustibles y aceites.

El producto durante la cura no pierde volumen (no hay solventes).

Debido a que la junta así formada tiene "espesor cero", no sufre desgaste ni aplastamientos. No envejece con el tiempo. Impide el aflojamiento de los bulones.

El producto no oxida los metales, por el contrario protege a las superficies de agentes externos.

La presentación en cartuchos permite la aplicación con pistolas manuales o neumáticas. Por su consistencia de pasta puede ser aplicado sobre superficies verticales, sin escurrimiento del producto.

MODO DE USO

1) Limpiar las piezas con el **Limpiador TRABASIL L**. Evitar el uso de solventes que dejan residuos aceitosos.

La limpieza debe ser cuidadosa con piezas oxidadas o que para ser desarmadas hayan sido previamente impregnadas de aceites penetrantes.

Sacar residuos de selladores de aplicaciones anteriores. Para tal fin utilizar métodos mecánicos (p.e. cepillo de acero) y no productos químicos (p.e. solventes o aceites penetrantes).

2) Rociar con el **Activador TRABASIL T** solamente en los siguientes casos:

- ✓ Cuando una o ambas piezas sean de un material inactivo o poco activo (acero inoxidable, aluminio, zinc, aleaciones livianas, etc.) o con tratamiento galvánico (cromado, niquelado, zincado, etc.).
- ✓ Cuando la temperatura ambiente sea muy baja (menor a 6 °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 el **TRABASIL AA4** sobre una de las dos superficies, en la cantidad necesaria para llenar los huecos entre las partes, formando un cordón continuo a lo largo de todo el recorrido. Rodear los agujeros, espárragos, espinas.

La consistencia gel de esta traba permite su aplicación con aplicadores automáticos, por serigrafía, pincel o rodillo. Indicado para superficies verticales.

4) Efectuar el montaje de las piezas.

5) Permitir que el producto cure antes de someterlo a las condiciones de uso.

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.

Prevenir 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 envase.

PRESENTACIONES

Pomos por 50 g

PRECAUCIONES

De uso

ATENCIÓN



*CAUSA SERIA IRRITACIÓN OCULAR
PUEDE CAUSAR IRRITACION RESPIRATORIA
Evite inhalar los vapores del producto.
Usar guantes, gafas y mascara de protección.*

Para acceder a información detallada, consultar la Ficha de Seguridad correspondiente

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 50 g 18 meses.

Para presentaciones a granel consultar.

Cumplida su vida útil comienza un paulatino deterioro de sus propiedades.

Los datos contenidos en esta hoja poseen carácter informativo, Están producidos de acuerdo a los mejores conocimientos y experiencias hechas hasta ahora. No podemos asumir ninguna responsabilidad por resultados obtenidos por terceros, cuyos procedimientos y métodos no hayan sido sometidos a nuestro control.

Fecha de la última revisión: Abril 2023.

Revisión: 06

ANAEROBICOS S.R.L - Calle 117 N° 6274 - (B1655CTB) Villa Loma Hermosa - San Martín - Pcia. de Buenos Aires – Argentina. Celular: 0054 11- 11- 4423 - 9664

www.anaerobicos.com

e-mail: asist_tec@anaerobicos.com.ar