



HOJA DE INFORMACION TECNICA

TRABASIL AB3

PRODUCTO

Adhesivo-sellador (traba química) en base de ésteres acrílicos. Monocomponente de curado anaeróbico.
Función: **sellado de conexiones (A), con resistencia baja al desarme (B) y para holguras máximas (3)**.
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: líquido viscoso, suave olor característico
Color: azul
Solubilidad: soluble en solventes orgánicos
Densidad (25 °C) (MC-S-50.046): 1,05 a 1,15 g/cm³
Viscosidad (25 °C): 150.000-200.000 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 6, 2 rpm)
25.000-30.000 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 6, 20 rpm)
Holgura máxima de aplicación: 0,50 mm.
Velocidad de curado (s/activador): (MC-S-50.001)

	Fijación (minutos)	Curado total (Horas)
Acero dulce	20 - 40	20
Acero galvanizado	30 - 50	30
Bronce	15 - 30	15

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

	Fijación (minutos)	Curado total (Horas)
Acero dulce	10 - 20	8
Acero galvanizado	15 - 25	12
Bronce	5 - 10	6

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

b) Producto curado:

Aspecto: sólido, materia plástica rígida
Color: azul
Temperatura de trabajo: -50 a 150 °C (-65 a 300 °F)
Torque de quiebre: 4 a 7 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca fina)
Torque remanente: 1 a 4 N.m
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

Sellador para conexiones de gran diámetro. Permite el desarme con herramientas convencionales en roscas de hasta 4". Para conexiones hidráulicas y neumáticas. Resiste las presiones que toleran las piezas de acuerdo con su diámetro. 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 Compatibilidad 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 para el sellado de válvulas de recipientes de gas licuado de petróleo (GLP), (Certificado por el Instituto del Gas Argentino con Matrícula No. 1573 – 3, Presión de trabajo 17,26 bar)

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.

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 TRABASIL L**. Esperar la completa evaporación de los solventes. Evitar el uso 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, 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 entre las roscas.
 - ✓ Cuando sea necesario acelerar la cura del producto.Esperar la completa evaporación de los solventes.
- 4) Aplicar **TRABASIL AB3** 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.
- 6) 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.

PRESENTACIONES

Pomos por 250 g.

PRECAUCIONES

De uso

ATENCION



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

Para información más 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 250 g 24 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: 05

ANAEROBICOS S.R.L - Calle 117 N° 6274 - (B1655CTB) Villa Loma Hermosa - San Martín - Pcia. de Buenos Aires - Argentina – Celular: 054 011 11 4423 9664

www.anaerobicos.com

e-mail: asist_tec@anaerobicos.com.ar