



HOJA DE INFORMACION TECNICA

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 TÍPICAS

Producto antes de curar:

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):	300.000-550.000 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

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

Producto curado:

Aspecto:	sólido, materia plástica rígida
Color:	blanco
Temperatura de trabajo:	-50 a +150 °C (-65 a + 300 °F)
Torque de quiebre (ISO-10964):	4 a 10 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca fina)
Torque remanente (ISO-10964):	1 a 6 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 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 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, Presión de trabajo: 17,26 bar).

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 AM3** 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 6, 50 y 250 g
Cartuchos por 250 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.*

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, 50 y 250 g 24 meses.
Cartuchos por 250 g 6 meses.

Para presentaciones a granel consultar.

Después de estos tiempos comienza una paulatina disminución de sus características.

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 envase.

Consultar la hoja de Seguridad correspondiente

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 4423 9664.

www.anaerobicos.com

e-mail: asist_tec@anaerobicos.com.ar