



## HOJA DE INFORMACION TECNICA

### TRABASIL AM2

#### PRODUCTO

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

Función: **sellado de conexiones (A), con resistencia media (M) y para holguras medias (2).**

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

##### Producto antes del curado:

**Aspecto:** líquido tixotrópico, suave olor característico  
**Color:** azul claro (celeste)  
**Solubilidad:** soluble en solventes orgánicos  
**Densidad (25 °C) (MC-S-50.046) :** 1,06 a 1,18 g/cm<sup>3</sup>  
**Viscosidad (25 °C):** 40.000-80.000 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 5, 2 RPM)  
10.000-14.000 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 5, 20 RPM)  
**Holgura máxima de aplicación:** 0,30 mm.

##### Velocidad de curado, s/activador (MC-S-50.001)

	Fijación (minutos)	Curado total (Horas)
Acero dulce	20 - 40	18
Acero galvanizado	30 - 50	24
Bronce	10 - 20	12

##### 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 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:** azul claro (celeste)  
**Temperatura de trabajo:** -50 a 150 °C (-65 a 300 °F)  
**Torque de quiebre:** 7 a 11 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca paso fino, acero SAE 1212)  
**Torque remanente:** 4 a 8 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

### Sellador de uso general 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. 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 conexiones de GNC (Certificado por el Instituto del Gas Argentino con Matrícula No. 1573 – 2, Presión de trabajo 4 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 (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 °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 AM2** 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.

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 y 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.*

*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 50 y 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: 06

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

[www.anaerobicos.com](http://www.anaerobicos.com)

e-mail: [asist\\_tec@anaerobicos.com.ar](mailto:asist_tec@anaerobicos.com.ar)