



## HOJA DE INFORMACION TECNICA

### TRABASIL RA3

#### DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

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

Función: **montaje de piezas roscadas (R), de resistencia alta (A) y para holguras máximas (3).**

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

#### PROPIEDADES TÍPICAS:

##### Producto previo al curado:

<b>Aspecto:</b>	líquido viscoso, suave olor característico
<b>Color:</b>	rojo
<b>Solubilidad:</b>	soluble en solventes orgánicos
<b>Densidad (25 °C) (MC-S-50.046):</b>	1,08 a 1,14 g/cm <sup>3</sup>
<b>Viscosidad (25 °C):</b>	6.300-7.700 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 3, 10 RPM)
<b>Holgura máxima de aplicación:</b>	0,45 mm.
<b>Velocidad de curado, en acero SAE 1212 s/activador:</b>	fijación en 5-20 minutos / curado total en 6 hs (MC-S-50001)
<b>Velocidad de curado, en acero zincado amarillo c/activador:</b>	fijación en 5-10 minutos / total en 2 hs (MC-S-50.047)

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 más lento.

##### Producto curado:

<b>Aspecto:</b>	sólido, materia plástica rígida
<b>Color:</b>	rojo
<b>Temperatura de trabajo:</b>	-50 a 150 °C (-65 a 300 °F)
<b>Torque de quiebre: (MC-S-50.001)</b>	30 a 45 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca paso fino, acero SAE 1212)
<b>Torque remanente: (MC-S-50.001)</b>	25 a 40 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca fina) 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:** Muy buena a lubricantes, fluidos hidráulicos, aguas, solventes orgánicos, ácidos y bases diluidas. 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

**Traba anaeróbica de torque alto para la fijación de espárragos y tornillería de gran diámetro. Para roscas con holgura/desgaste.** Evita aflojamiento en piezas sometidas a muy fuertes impactos y vibraciones.

Protege las roscas de la oxidación. Previene el desgaste en roscas nuevas.

El desarme requiere herramientas de alto poder, acorde con el diámetro de las piezas.

El producto durante la cura no pierde volumen (no contiene 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) Eliminar el óxido o el remanente del TRABASIL de aplicaciones anteriores con un cepillo de acero o método similar.
- 2) Limpiar las piezas con el **limpiador TRABASIL L**. Evitar el uso de solventes que dejan residuos aceitosos. Esperar la completa evaporación de los solventes.
- 3) Rociar con el **Activador TRABASIL T** solamente en los siguientes casos:
  - ✓ Cuando las piezas sean de un material inactivo, poco activo (acero inoxidable, aluminio, zinc, aleaciones livianas, etc.) o con tratamiento galvánico (cromado, níquelado, 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 el curado del producto.Esperar la completa evaporación de los solventes.
- 4) Aplicar una pequeña cantidad de **TRABASIL RA3** (depende del tamaño de la rosca) sobre los primeros filetes.
- 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 la 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.

## PRESENTACIONES

Pomos de 6 g

Frascos por 15, 50 y 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 Hoja 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 6 g 24 meses.

Frascos por 15, 50 y 250 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: Febrero 2023.

Revisión: 06

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

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