



HOJA DE INFORMACION TECNICA

TRABASIL AA3

PRODUCTO

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

Función: **sellado de conexiones (A), con altas presiones (A) 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 GENERALES

a) Producto antes del curado:

Aspecto:	líquido tixotropico, suave olor característico
Color:	azul
Solubilidad:	soluble en solventes orgánicos
Densidad (25 °C) (MC-S-50.046):	1,05 a 1,18 g/cm ³
Viscosidad (25 °C):	60.000-70.000 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 6, 2 RPM) 10.000-12.000 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 6, 20 RPM)
Holgura máxima de aplicación:	0,50 mm.
Velocidad de curado, en acero SAE 1212 s/activador:	fijación en 15-30 minutos / total en 18 hs (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 del ambiente, será más rápido el curado y a menor temperatura, el curado será más 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 (ISO-10964):	10 a 25 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca paso fino, acero SAE 1212)
Torque remanente (ISO-10964):	11 a 25 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 universal para conexiones metálicas en tuberías.

Apto para agua caliente y fría, agua potable, aire comprimido y circuitos neumáticos en general.

Resiste altas presiones. Indicado para circuitos hidráulicos.

Su alta velocidad de polimerización permite una rápida puesta en servicio de las piezas montadas.

Resiste a todos los líquidos convencionales (ver tabla de Compatibilidad Química).

No se contrae durante la cura (no contiene solvente) asegurando un sellado confiable y permanente.

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.

El desarme requiere herramientas de alto poder.

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, 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 AA3** 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 y permitir el curado antes de someter el conjunto 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

a) De uso

ATENCION



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

b) 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: 054 011 4423 9664

www.anaerobicos.com

e-mail: asist_tec@anaerobicos.com.ar