



## HOJA DE INFORMACION TECNICA

### TRABASIL RA2

#### DESCRIPCION 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 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:

<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>	1,10 a 1,15 g/cm <sup>3</sup>
<b>Viscosidad (25 °C):</b>	550-650 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 1, 10 RPM)
<b>Holgura máxima diametral:</b>	0,22 mm.
<b>Velocidad de curado en acero SAE 1212 s/activador:</b>	fijación en 5-20 minutos / total en 4 horas (MC-S-50.001)
<b>Velocidad de curado en acero zincado amarillo c/activador:</b>	fijación en 5-10 minutos / total en 1 hora (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 mas 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>	20 a 35 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca paso fino, acero SAE 1212)
<b>Torque remanente: (MC-S-50.001)</b>	15 a 30 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

**Traba anaeróbica de torque alto.** Se utiliza para fijar piezas roscadas. Evita aflojamientos en piezas sometidas a muy fuertes impactos y vibraciones.

Transforma tuercas comunes en tuercas de seguridad. Protege las roscas de la oxidación. Previene el desgaste.

El desarme requiere herramientas de alto poder y/o el uso de calor para aflojar la unión.

El producto no pierde volumen durante el curado ya que no contiene solventes. Luego del curado 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, 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 el curado del producto.Esperar la completa evaporación de los solventes.
- 4) Aplicar una pequeña cantidad de **TRABASIL RA2** (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 de producto, 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 activadas.

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

Frascos por 15, 50 y 250 g

