



HOJA DE INFORMACION TECNICA

TRABASIL VA3

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

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

Función: **montaje de piezas cilíndricas (V), con resistencia alta (A) y para holguras máximas (3).**

Apta para ser usada en piezas que serán sometidas a temperaturas hasta 220 °C.

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:	verde
Solubilidad:	soluble en solventes orgánicos
Densidad (25 °C) (MC-S-50.046):	1,10 a 1,15 g/cm ³
Viscosidad (25 °C):	4.500-6.500 mPa.s (Brookfield RVT, spindle 3, 10 RPM)
Holgura máxima de aplicación:	0,26 mm.
Velocidad de curado, en acero SAE 1212 s/activador:	fijación en 10-30 minutos / total en 6 horas (MC-S-50.001)
Velocidad de curado, en acero Zincado amarillo c/activador:	fijación en 5-10 minutos / total en 2 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

Producto curado:

Aspecto:	sólido, materia plástica rígida
Color:	verde
Temperatura de trabajo:	-50 a 220 °C (-65 a 428 °F)
Resistencia al corte:	25 a 35 MPa (probetas cilíndricas de 12,7 mm de ϕ , 11,1 mm. de altura, 0,05 mm. de holgura y 8 μ m. de rugosidad, acero SAE 1212)
Torque de quiebre:	20 a 35 N.m (tuercas y tornillos M10, categoría A, rosca paso fino, acero SAE 1212)
Torque remanente:	18 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

Para el montaje por deslizamiento de piezas cilíndricas con holgura máxima, sometidas a grandes esfuerzos de corte.

Sustitución de montajes por interferencia (con prensa). Para retención de chavetas.

Previene el desgaste de las superficies.

El producto durante la cura no pierde volumen (no hay solventes). Después de la cura no envejece y permanece inalterable, aún sumergido en líquidos (ver Tabla de Compatibilidad Química) y sometido a alta temperatura (hasta 220°C).

MODO DE USO

- 1) Limpiar las piezas con el **Limpiador TRABASIL L**. Esperar la completa evaporación de los solventes. Evitar el uso de solventes que dejan residuos aceitosos.
- 2) 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.
 - ✓ Cuando sea necesario acelerar la cura del producto.Esperar la completa evaporación de los solventes.
- 3) Aplicar una pequeña cantidad de **TRABASIL VA3** (depende de la superficie y de la holgura del acoplamiento) en el extremo de una de las piezas.
- 4) Montar las piezas, si posible rotándolas entre sí, para asegurar una completa distribución del producto.
- 5) 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 frasco.

PRESENTACIONES

Pomos por 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 mas 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 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: 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 11 4423 9664

www.anaerobicos.com

e-mail: asist_tec@anaerobicos.com.ar