



Trabasil® previene el desgaste. Vistas microscópicamente, las superficies de las piezas mecánicas son rugosas; el contacto entre las partes nunca es del 100% sino que se establece solo entre las crestas. Es sobre estas crestas que trabajan los choques y vibraciones. Con este proceso, no visible, comienzan a generarse desgastes, provocando holguras, causa final de los aflojamientos, descentrados, roturas y fugas de gases y líquidos. Las trabas anaeróbicas Trabasil® no se contraen durante la cura, ocupan totalmente el espacio libre dejado por las rugosidades, impidiendo el desgaste y evitando estos inconvenientes. Resisten temperaturas entre -50° C y + 150° C. La traba VA3 soporta hasta + 220° C. La línea Trabasil® está integrada por las Series Roja, Verde y Azul, por la serie Naranja de adhesivos estructurales y por Trabasil® Gas.

Interpretación de las siglas

Las trabas anaeróbicas Trabasil® son identificadas por una sigla compuesta por dos letras y un número. Utilice este ejemplo como guía para conocer la aplicación de cada producto de la línea.

R	<p>La primera letra indica el campo de aplicación de los productos.</p> <p>R: Serie Roja: para trabado de roscas. V: Serie Verde: para retención de piezas cilíndricas. A: Serie Azul: para sellado.</p>	
A	<p>La segunda letra indica el grado de resistencia mecánica.</p> <p>B: Baja resistencia. M: Media resistencia. A: Alta resistencia.</p> <p>Una correcta selección del producto permite cumplir con las exigencias mecánicas de trabajo y, al mismo tiempo, efectuar el desarme con herramientas y métodos convencionales, acordes al uso y tamaño de las piezas.</p>	
2	<p>El número indica la holgura que puede llenar.</p> <p>1: Mínima (hasta 0,15 mm aproximadamente). 2: Media (hasta 0,25 mm aproximadamente). 3: Máxima (hasta 0,50 mm aproximadamente). 4: Máxima (hasta 0,60 mm aproximadamente).</p>	

El campo de aplicación de Trabasil® es muy amplio: 1) Para el mantenimiento de equipos industriales, tanto livianos como pesados, permitiendo recuperar piezas desgastadas y simplificar procesos. 2) Para la reparación de todo tipo de vehículos de transporte y maquinaria agrícola. 3) Para la fabricación de equipos, permitiendo diseños más simples, más económicos y más duraderos.

SERIE ROJA: Evita aflojamientos, desgaste y oxidación de las roscas. Transforma tuercas comunes en tuercas de seguridad. Elimina el uso de arandelas y otros tipos de fijaciones. Se elige la traba de torque adecuado, de acuerdo al trabajo a realizar y a los requerimientos del desarme.

Trabado de roscas

R: SERIE ROJA

PRODUCTO	PRESENTACIÓN Y CÓDIGO	APLICACIÓN	HOLGURA MÁX. DIAMETRAL	VISCOSIDAD	TORQUE	TIEMPO DE CURA
			mm	(mPa.s)	QUIEBRE N.m (1)	PARCIAL MINUTOS
RB1 	50g 300001	TORQUE BAJO Tornillería de pequeño diámetro, que requiera baja resistencia al desarme	0,12	Líquido tixotrópico	8-14	10-30
					REMANENTE N.m (2)	TOTAL HORAS
					1,5-6	6
					QUIEBRE N.m (1)	PARCIAL MINUTOS
RM1 	6g 300057 50g 300004 250g 300005	TORQUE MEDIO Tornillería de diámetro medio. Desarme con herramientas comunes.	0,14	Líquido tixotrópico	11-20	10-30
					REMANENTE N.m (2)	TOTAL HORAS
					10-18	6
					QUIEBRE N.m (1)	PARCIAL MINUTOS
RA2 	15g 300006 50g 300007 250g 300008	TORQUE ALTO Espárragos o tornillería de gran diámetro (más de 10 mm). Para el desarme es necesaria una fuerza elevada.	0,22	Líquido 600	20-35	5-20
					REMANENTE N.m (2)	TOTAL HORAS
					15-30	4
					QUIEBRE N.m (1)	PARCIAL MINUTOS
RA3 	6g 300058 50g 300010 250g 300011	TORQUE ALTO Piezas con desgaste Espárragos y tornillería de gran diámetro o con desgaste. Desarme con herramientas de elevado poder. <i>Aprobado por el IGA, Matrícula N° 1573-01</i>	0,45	Líquido viscoso 7000	30-45	5-20
					REMANENTE N.m (2)	TOTAL HORAS
					25-40	6
					QUIEBRE N.m (1)	PARCIAL MINUTOS



• Resistencia a la temperatura: de -50 °C a +150 °C. • Esta tabla actúa solo como referencia. El comportamiento de los productos anaeróbicos varía de acuerdo a los materiales, holguras, mecanizados y tratamientos superficiales de las piezas utilizadas. 1) Valores obtenidos por la lectura del torque en el instante del quiebre de la película de TRABASIL®, medidos en tuercas y tornillos M 10. 2) Promedio de las lecturas del torque a 1/4, 1/2, 3/4 y 1 vuelta de desenroscado después de haberse producido el quiebre.

SERIE VERDE: Previene el desgaste en piezas nuevas, simplifica mecanizados y admite tolerancias más amplias. Retiene piezas con desgaste. Permite eliminar elementos de retención como anillos seeger, espinas, pasadores. Refuerzo o sustitución de montajes por interferencia.

Fijación de piezas cilíndricas

V: SERIE VERDE






PRODUCTO	PRESENTACIÓN Y CÓDIGO	APLICACIÓN	HOLGURA MÁX. DIAMETRAL	VISCOSIDAD	RESISTENCIA AXIAL	TIEMPO DE CURA
			mm	(mPa.s)	MPa(1)	PARCIAL MINUTOS
VB1 	6g 300059 15g 300015 50g 300016	FÁCIL DESARME Holgura baja Todo tipo de piezas cilíndricas cuyo desarme requiera cuidados especiales.	0,12	Líquido 150	10-15	15-30
						TOTAL HORAS
						6
						QUIEBRE N.m (1)
VA1 	50g 300018 250g 300019	ALTA RESISTENCIA Holgura mínima Para montajes por deslizamiento con holgura mínima.	0,12	Líquido 150	20-35	10-30
						TOTAL HORAS
						6
						QUIEBRE N.m (1)
VA2 	50g 300021 250g 300022	ALTA RESISTENCIA Holgura media Para montajes por deslizamiento con holgura media.	0,20	Líquido viscoso 1200	25-35	5-30
						TOTAL HORAS
						4
						QUIEBRE N.m (1)
VA3 	6g 300060 15g 300023 50g 300024 250g 300025	ALTA RESISTENCIA Holgura máxima Para montajes por deslizamiento con holgura máxima. Soporta altas temperaturas (hasta +220 °C)	0,26	Líquido tixotrópico	25-35	10-30
						TOTAL HORAS
						6
						QUIEBRE N.m (1)

• Resistencia a la temperatura: de -50 °C a +150 °C. • Esta tabla actúa solo como referencia. El comportamiento de los productos anaeróbicos varía de acuerdo a los materiales, holguras, mecanizados y tratamientos superficiales de las piezas utilizadas. 1) Valores obtenidos en probetas de acero dulce cilíndricas de 12,7 mm de diámetro; 11,1 mm de altura; 0,05 mm de holgura y 2 mm de rugosidad.

SERIE AZUL: Sellado efectivo de combustibles, lubricantes, fluidos hidráulicos, aire, agua y los más variados productos químicos. Sustituyen la cinta de PTFE, cáñamo, o-rings. Dejan las uniones en la angulación correcta sin forzar las roscas, e impiden su oxidación. No contaminan los fluidos.

Sellado de conexiones

A: SERIE AZUL

PRODUCTO	PRESENTACIÓN Y CÓDIGO	APLICACIÓN	HOLGURA MÁX. DIAMETRAL	VISCOSIDAD	TORQUE	TIEMPO DE CURA
			mm	(mPa.s)	QUIEBRE N.m (1)	PARCIAL MINUTOS
AB3 	250g 300034	PARA GRANDES DIÁMETROS (hasta 4") Permite el desarme con herramientas convencionales. <i>Aprobado por el IGA, Matricula Nº 1573-03</i>	0,50	Gel	4-7	20-40
					REMANENTE N.m (2)	TOTAL HORAS
					1-4	20
AM2 	50g 300029 250g 300030	DE USO GENERAL En hidráulica y neumática. Excelente resistencia a combustibles y productos químicos en general. <i>Aprobado por el IGA, Matricula Nº 1573-02</i>	0,30	Líquido tixotrópico	7-11	20-40
					REMANENTE N.m (2)	TOTAL HORAS
					4-8	18
AM2.5 	250g 300328	CURA RÁPIDA Y MEDIA RESISTENCIA AL DESARME Para formar juntas y sellar conexiones. Sella a bajas presiones luego de montadas las piezas. Para holguras máximas. <i>Aprobado por el IGA, Matricula Nº 1573-08.</i>	0,50	Líquido tixotrópico	10-25	20-40
					REMANENTE N.m (2)	TOTAL HORAS
					1-6	10
AM3 	6g 300062 50g 300035 250g 300036 250g* 300037	SELLADOR CON PTFE Para conexiones hidráulicas y neumáticas. Sellado instantáneo a bajas presiones. <i>Aprobado por el IGA, Matricula Nº 1573-04.</i>	0,50	Pasta	4-10	100-130
					REMANENTE N.m (2)	TOTAL HORAS
					1-6	36
AA3 	50g 300039 250g 300040	PARA PRESIONES MÁXIMAS Sellador de conexiones hidráulicas para presiones máximas.	0,50	Gel	10-25	15-30
					REMANENTE N.m (2)	TOTAL HORAS
					11-25	18

*Cartucho



SERIE AZUL: Para formar juntas que no envejecen de espesor cero en superficies metálicas mecanizadas. De gran resistencia química y mecánica (las piezas trabajan como un conjunto único) Reemplazan a las juntas tradicionales. Eliminan retorques. Solucionan problemas de stock.

Formación de juntas


A: SERIE AZUL

PRODUCTO	PRESENTACIÓN Y CÓDIGO	APLICACIÓN	HOLGURA MÁX. DIAMETRAL	VISCOSIDAD	TORQUE	TIEMPO DE CURA
			mm	(mPa.s)	QUIEBRE N.m (1)	PARCIAL MINUTOS
AA2 	50g 300042	DE USO GENERAL Para formar juntas en piezas de fundición de hierro y de aluminio. Resiste altas presiones. De consistencia gel.	0,25	Gel	7,5-15	20-30
					REMANENTE N.m (2)	TOTAL HORAS
					8-15	24
AA4 	50g 300045	PARA GRANDES HOLGURAS Producto de elevada consistencia. También envasado en cartuchos para ser aplicado con pistola. Sellado instantáneo a bajas presiones. No escurre en superficies verticales.	0,30	Pasta tacktosa	7,5-17	20-30
					REMANENTE N.m (2)	TOTAL HORAS
					9-17	12

* Resistencia a la temperatura: de -50 °C a +150 °C. • Esta tabla actúa solo como referencia. El comportamiento de los productos anaeróbicos varía de acuerdo a los materiales, holguras, mecanizados y tratamientos superficiales de las piezas utilizadas. 1) Valores obtenidos por la lectura del torque en el instante del quiebre de la película de TRABASIL® medidos en tuercas y tornillos M10. 2) Promedio de las lecturas del torque a 1/4, 1/2, 3/4 y 1 vuelta de desenroscado después de haberse producido el quiebre.

Sellado de porosidades

A: SERIE AZUL

PRODUCTO	PRESENTACIÓN Y CÓDIGO	APLICACIÓN	HOLGURA MÁX. DIAMETRAL	VISCOSIDAD	QUIEBRE	PARCIAL
					N.m (1)	MINUTOS
AA1 	50g 300048	PARA SELLADO DE FISURAS Y POROSIDADES Actúa por capilaridad. También para fijar piezas montadas.	0,07	Líquido 15	8-20	10-15
					REMANENTE N.m (2)	TOTAL HORAS
					15-30	4




Trabasil® Gas

SELLADORES ANAERÓBICOS PARA CONEXIONES DE GAS





Línea Mecánico

PRODUCTO	PRESENTACIÓN Y CÓDIGO	APLICACIÓN	TABLA DE CONSUMO		
GAS	 15g 300054 50g 300055	MÁXIMA SEGURIDAD Y EFICIENCIA. Las conexiones se transforman en un cuerpo único que resiste altas presiones, golpes y vibraciones, impidiendo definitivamente las pérdidas de gas. No requiere mezclas. Sin solventes, no se contrae. No es tóxico ni cancerígeno. Deja bien posicionadas las uniones sin apriete a fondo. Ahorra mano de obra y rinde gran cantidad de aplicaciones. <i>Aprobado por el Instituto del Gas Argentino con Matriculación N° 1573-1</i> Para instalaciones domiciliarias hasta 4 Bar	DIÁMETRO DE CONEXIÓN	APLICACIONES POR ENVASE DE:	
				15g	50g
			1/2"	30	100
3/4"	20	75			
1"	15	50			
			Consumo promedio obtenido por profesionales con experiencia en la aplicación.		



Adhesivos estructurales



N: SERIE NARANJA

PRODUCTO	PRESENTACIÓN Y CÓDIGO	APLICACIÓN	HOLGURA MÁX. DIAMETRAL mm	VISCOSIDAD (mPa.s)	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN MPa(1)	TIEMPO DE CURA	
						PARCIAL MINUTOS	TOTAL HORAS
NP3	 50g 300051 Activador N 180cm³ 300076	PARA MATERIALES RÍGIDOS Para adhesión vidrio-vidrio, metal-metal, vidrio-metal, mármoles. Utilizado para la adhesión de espejos retrovisores. Requiere el uso previo del Activador Trabasil® N.	0,50	Líquido viscoso 11.000	8-12	3-5	
							3
NR2	 50g 300050	CURADO POR RADIACIÓN ULTRAVIOLETA (lámpara UV) Para vidrio-vidrio, vidrio-metal y en general para materiales rígidos, siendo por lo menos uno transparente a la radiación UV.	0,25	Líquido viscoso 1.200	La adhesión supera la resistencia del vidrio	20-30	
							3

Auxiliares

* Resistencia a la temperatura: de -50 °C a +110 °C. Esta tabla actúa solo como referencia. El comportamiento de los productos anaeróbicos varía de acuerdo a los materiales, holguras, mecanizados y tratamientos superficiales de las piezas. Según ASTM D-1002, en probetas de acero.

ACTIVADORES Y LIMPIADORES

PRODUCTO	PRESENTACIÓN Y CÓDIGO	APLICACIÓN	PRODUCTO	PRESENTACIÓN Y CÓDIGO	APLICACIÓN
ACTIVADOR T	 180cm³ 300073	Optimiza la aplicación de los productos Trabasil®: En superficies inactivas como los plásticos, aceros inoxidable, superficies zincadas, cromadas, fosfatizadas y otras. Cuando se quiere acelerar el curado. Cuando la temperatura ambiente es menor a +6°C. En piezas con holguras máximas.	LIMPIADOR DE SEGURIDAD L	 180cm³ 300075	Disuelve y desplaza grasas y aceites de las piezas, sin dejar residuos aceitosos. Asegura la cura completa de los productos Trabasil® para lograr montajes sin pérdidas.



6 g/ Código 300057
Referencia técnica pág 6



6 g/ Código 300058
Referencia técnica pág 6



10 g/ Código 200000
Referencia técnica pág 14



6 g/ Código 300059
Referencia técnica pág 7



6 g/ Código 300060
Referencia técnica pág 7



6 g/ Código 300062
Referencia técnica pág 8



0,9 ml/ Código 550250
Referencia técnica pág 41



98 g/ Código 400174
Referencia técnica pág 22



25 g/ Código 400032
Referencia técnica pág 22