

TRABASIL AB2, AA2, AA4, AB3, AM2, AM3, AA3, AA1

A -modrá rada - tesniace systémy

TRABASIL A-modrá rada Anaerobná reakcia spôsobuje vytvrdzovanie za neprítomnosti vzduchu

VLASTNOSTI:

- po vytvrdzovaní je spoj odolný proti samovoľnému, vibráciám a nárazom
- chemické zloženie výrobku zaisťuje antikoróznú konzerváciu závitového spoja

POUŽITIE:

TRABASIL AB2, AA2, AA4 sú určené pre tesnenie plochých lícovaných spojení v medzere medzi dvoma pevnými kovovými povrchmi alebo prírubami čerpadiel, prevodových skriní, blokov vačkových hriadeľov, prírub motorov

TRABASIL AB3, AM2, AM3, AA3 sú určené pre zaisťovanie a tesnenie závitových spojov kovových potrubí a rozvodov i z nerezových ocelí bez nutnosti povrchovej aktivácie. Takto lepený spoj vytvorí flexibilné a elastické tesnenie odolávajúce vibráciám, vysokým teplotám, palivám, olejom a iným priemyslovým kvapalinám

TRABASIL AA1 je určený pre tesnenie prasklín a poréznych materiálov, vyplňuje porezitu zvarových, odliatych alebo práškových metalurgiou vyrobených kovových dielov

TECHNICKÉ ÚDAJE:

| | |
|--------------------------------------|--|
| Báza | dimetylakrylát ester |
| Sekundárne vytvrdzovanie | aktivátor Trabasil T |
| Teplná odolnosť vytvrdzovaného spoja | -50°C až +150°C |
| Rýchlosť vytvrdzovania | podľa lepeného materiálu, veľkosti špáry a teploty, možnosť urýchlenia aktivátorom |
| Vytvrdzovanie | anaerobné |
| Príprava povrchu | čistič Trabasil L |



ROZDELENIE PRODUKTOV MODREJ RADY

Pre tesnenie plochých dielov

| produkt | balenie gr | použitie | max. medzera mm | viskozita mPa.s | točiaci moment | | vytvrdzovanie | |
|---------|------------|---|-----------------|-------------------------|----------------|------------|---------------|--------------|
| | | | | | prasknutia | remanentný | časť min. | konečne hod. |
| AB2 | 50 | Lahká demontáž a čistenie pre vytvorenie tesniacej vrstvy a mech. opracovaných dieloch s malou medzerou. Max. pracovný tlak : 500kg/cm ² | 0,15 | thixotropická kvapalina | 6 - 12 N.m | 3 - 9 N.m | 30 - 40 | 24 |
| | 250 | | | | | | | |
| AA2 | 6 | Pre všeobecné použitie pre hliníkové a liatinové diely, pre vysoké zaťaženie. Max. pracovný tlak : 350kg/cm ² | 0,25 | gel | 7,5 - 15 N.m | 8 - 15 N.m | 20 - 30 | 24 |
| | 15 | | | | | | | |
| | 50 | | | | | | | |
| | 250 | | | | | | | |
| AA4 | 50 | Pre veľké špáry podobne ako AA2 ale pre veľké špáry, nesteká, tesná ihneď pre nízke tlaky. Max. pracovný tlak : 400kg/cm ² | 0,30 | pasta | 7,5 - 17 N.m | 9 - 17 N.m | 20 - 30 | 12 |
| | 250 | | | | | | | |

Pre tesnenie potrubia a rozvodov

| | gr | | medzera mm | mPa.s | prasknutia | remanentný | čiasťočné min. | konečné hod. |
|-----|-----|--|---------------|--------------------------|--------------|----------------|-------------------|-----------------|
| AB3 | 50 | Pre veľké priemery (do 4") pre demontáž bežným náradím | 0,50 | Thixotrónny gel | 4 - 7 N.m | 1 - 4 N.m | 15 - 30 | 18 |
| | 250 | | | | | | | |
| AM2 | 50 | Pre bežné použitie, hydraulické a pneumatické systémy výborná odolnosť voči palivám a chemickým látkam | 0,30 | Thixotrónna kvapalina | 7,5 - 15 N.m | 4 - 8 N.m | 15 - 30 | 18 |
| | 250 | | | | | | | |
| AM3 | 6 | Na báze PTFE pre nízke tlaky okamžité tesnenie | 0,50 | Pasta | 4 - 10 N.m | 1 - 6 N.m | 60 - 120 | 24 |
| | 50 | | | | | | | |
| | 250 | | | | | | | |
| AA3 | 50 | Pre maximálne tlaky do 400 kg/cm ² | 0,50 | Thixotrónna kvapalina | 10 - 25 N.m | 11 - 25 N.m | 15 - 30 | 18 |
| | 250 | | | | | | | |

Pre tesnenie prasklín a poréznych materiálov

| produkt | balenie gr | použitie | max. medzera mm | viskozita mPa.s | točiaci moment | | vytvrdzovanie | |
|---------|---------------|---|-----------------------|--------------------|----------------|----------------|-------------------|-----------------|
| | | | | | prasknutia | remanentný | čiasťočné min. | konečné hod. |
| AA1 | 15 | Tesnenie poréznych materiálov a prasklín, kapilárny účinok, možno použiť i pre fixáciu montovaných dielov | 0,07 | Kvapalina 15 | 8 - 20 N.m | 15 - 30 N.m | 10 - 15 | 4 |
| | 50 | | | | | | | |

APLIKÁCIA:

♦ MONTÁŽ

Lepený povrch musí byť čistý, zbavený prachu a mastnoty. Pre očistenie doporučujeme použiť čistič Trabasil L. V prípade čistenia vodou alebo iným umývacím prostriedkom je nutné skontrolovať zlučiteľnosť týchto vodných roztokov s lepidlom. V niektorých prípadoch by mohlo byť ovplyvnené vytvrzovanie a vlastnosti lepeného spoja. Pred nanášaním produktu dôkladne pretrepte.

- ➔ Pre tesnenie plochých dielov naneste pásik produktu na povrch príruby a ten dotiahnite čo najskôr po zostavení tak, aby nevznikla vytvrdením produktu veľká špára
- ➔ Pre tesnenie potrubia a rozvodov naneste pásik produktu okolo predných závitov šróba, okrem prvého závit, tmel by mal vyplňovať celý priestor závit (pri tesnení väčších závitov primerane navýšte množstvo aplikovaného tmelu). Tmelené časti spojte a utiahnite pomocou hasáku tak, aby šrobovanie bolo v správnej polohe
- ➔ Pre utesnenie prasklín a poréznych povrchov doporučujeme tesniacu plochu ohriať na 80 - 90°C, potom naneste lepidlo

♦ DEMONTÁŽ

Spoj rozoberte bežným ručným náradím. V prípadoch, kedy nie je možné použiť bežné náradie, použite k demontáži miestny ohrev na matici alebo šróbe do teploty cca 250°C, demontáž prebieha za tepla.

♦ POUŽITIE AKTIVÁTORA TRABASIL T:

Aktivátor doporučujeme použiť v prípade:

- ak jeden alebo obidva diely sú z neaktívnych (plasty) alebo málo aktívnych (nerez, hliník...) materiálov
- ak pracujeme pri teplotách nižších ako 6 - 8°C
- ak je špára väčšia než maximálne doporučená
- ak je nutná rýchla reakcia produktu a okamžitá vysoká pevnosť spoja

Poznámka: Pokiaľ bol spoj v kontakte s čistiacimi prostriedkami na báze vody alebo reznými kvapalinami, (ktoré zanechávajú na spoji vrstvu) je nutné pred aplikáciou, diely umyť horúcou vodou.

SKLADOVANIE: 18 mesiacov pri izbovej teplote

| System značenia výrobkov pre rýchle vyhľadávanie | | |
|---|---------------------------|--|
| rada | mechanická pevnosť | vhodné pre medzeru |
| R- červená rada zaistovanie závitov | B – nízka | 1 – minimálne do 0,15 mm |
| V – zelená rada fixácia cylindrických dielov | M - stredná | 2 – minimálne 0,15 – 0,25 mm |
| A – modrá rada tesnenie | A – vysoká | 3 – maximálne 0,25 – 0,5 mm |
| TA2 – špeciálna rada vysoká tepelná odolnosť | | 4 – maximálne do 0,5 mm |

POZNÁMKA : Informácie podané v tomto návode sú len základnými informáciami. Spotrebiteľ musí pred začatím práce skontrolovať zlučiteľnosť materiálov a pracovný postup. Naše výrobky sú vysoko kvalitné a nemôžu byť príčinou zlých výsledkov, ktoré boli spôsobené nesprávnym postupom užívateľa pri aplikácii tohoto výrobku. V prípade neistoty, či pri dotazoch sa skontaktujte s našim informačným centrom.