

Matriz - Cerâmica (Louças – Artística)

1. DESMOLDANTE

RenLease™ QZ-5111 – Inicialmente agite bem a lata, aplique 2 demãos sobre toda a superfície a ser desmoldada, aguardando entre ambas a evaporação do solvente e dando um polimento com um pano macio.

2. CAMADA DE SUPERFICIE

RenGel™ SV HY 410 (Proporção : 100:13,5 PP) - Aplicar 2 demãos aguardando o ponto de gel entre ambas.

OBS.: Homogeneizar **a resina BRANCA** antes, e adicionar/misturar o Endurecedor HY 410.

3. CAMADA INTERMEDIARIA

RenLam™ M / Aradur 956-2 / Pó de Quartzo Malha 200 (Proporção 100: 20:150 PP) - Aplicar 01 demão sobre o ponto de gel da camada anterior. Não aguardar o ponto de GEL para a colocação da camada seguinte.

4. CAMADA DE Enchimento:

4.A – Molde laminado (grandes dimensões) -

RenLam™ LV-1068 / Endurecedor XHY-1237 (Proporção 100:8 PP)

Trata-se de uma massa de laminação, portanto trabalhar com as mãos protegidas com luvas de látex. Após uma mistura perfeita, aplique sobre a camada intermediária aplicada anteriormente. Espessura máxima de 8 mm. Caso seja necessário, usar chapelonas de madeira como reforço estrutural, chumbadas com a própria massa.

4.B - Molde Maciço (pequenos volumes) :

Ren Lam M / Aradur 956-2 / Quartzo Granulado 307. Proporção: 100 : 20 : 1.300 P.P. (partes em peso). Compactar gradativamente até 5mm abaixo da borda da caixa.

5 – Camada de nivelamento:

Sobre a camada anterior, fundir a seguinte mistura:

Ren Lam M / Aradur 956-2 / Carbonato de Cálcio.

Proporção da mistura, 100 : 20 : 150 p.p.

6. ENDURECIMENTO

Aguardar 24 horas a temperatura ambiente(25°C) para desmoldar.

7. CURA FINAL

Aguardar 7 dias a temperatura ambiente(25°C) para que a cura se complete.

Obs. PP = Partes em Peso

Maxepoxi Indl. e Coml. Ltda

Rua Plácido Vieira, 420 – Santo Amaro - São Paulo - SP - Cep -04754-080
(0**)11-5641-5608 depto.tecnico@maxepoxi.com.br www.maxepoxi.com.br

Revendedor Autorizado * Huntsman * marca - **Araldite@versão -12/05/2015**