



distribuidor autorizado:

MOLDE PARA ESPUMAÇÃO / (ATE 100° C)

1. DESMOLDANTE

RenLease™ QZ 5111 - Agitar a lata, aplicar duas 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 SW 426 / REN HY 150 (Proporção : 100 / 10 PP) – Homogenizar a resina cinza e depois adicionar o Endurecedor REN HY 150. A seguir aplicar 2 demãos da mistura, aguardando o ponto de gel entre as demãos.

3. CAMADA INTERMEDIARIA

Araldite® F / Aradur 956-2 / Alumínio em pó 101 (Proporção: 100 : 25 : 150 PP) - Aplicar uma 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

Araldite® F / Aradur 956-2 / Alumínio Granulado MR-8 (Proporção: 100 : 25 : 400 PP)

- Preparo da mistura (inicialmente misture resina e endurecedor, e depois adicione/misture o alumínio granulado)
- Preencha a caixa aos poucos, socando até a altura total da mesma.

5. ENDURECIMENTO

Aguardar 24 horas a temperatura ambiente 25°C e desmoldar.

6. CURA FINAL

Aguardar 7 dias a temperatura ambiente(25°C) ou, fazer a cura final a: 12 - 15 horas à 60 °.
Obs. Cura a calor é melhor pois vai extrair toda resistência térmica do sistema epóxi, para trabalhos em alta temperatura – 100°C.

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