



MOLDE PARA ESPUMAÇÃO - (ATÉ 150° C)

1. DESMOLDANTE

RenLease™ QZ 5111 - Agitar a lata, aplicar 2 demãos sobre toda a superfície a ser desmoldada, aguardando entre ambas a evaporação do solvente, dando um polimento com um pano macio.

Atenção: Sugerimos testar esse produto em algum ponto do modelo, para ver se o mesmo não é atacado.

2. CAMADA DE SUPERFÍCIE

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 INTERMEDIÁRIA

Araldite F / REN NHY 150 / Alumínio em pó 101 (Proporção 100 : 13 : 100 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 / REN HY 150 / Alumínio Granulado - 8 (Proporção –100 : 13 : 400 PP) – Preparo da mistura; inicialmente misture resina e endurecedor, e depois adicione/misture o alumínio granulado. Preencha a caixa aos poucos , socando levemente até a altura total da caixa.

5. ENDURECIMENTO

Aguardar 24 horas à temperatura ambiente e desmoldar.

6. CURA FINAL

Colocar o molde na estufa, a: 2hs/70°C + 2hs/90°C + 2hs/110°C + 2hs/130°C + 15hs/150°C
Desligar a estufa, não retirando o molde da mesma até o seu resfriamento total, evitando com isso, um choque térmico.

Obs. PP = Partes em peso