



distribuidor autorizado:

## MOLDE PARA ESPUMAÇÃO / (ATÉ 60/70° 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 HY- 404 (Proporção: 100 : 9 PP)** - Aplicar 2 demãos aguardando o ponto gel entre ambas. Homogeneizar a resina AZUL do pote maior (**SW-404**), e depois adicionar o endurecedor HY 404.

### 3. CAMADA INTERMEDIARIA

**RenLam™ M / Aradur 956-2 / Alumínio em pó 101 - (Proporção: 100 : 20 : 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

**RenLam™ M / Aradur 956-2 / Alumínio Granulado MR-8 - (Proporção: 100 : 20 : 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 07 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](mailto:depto.tecnico@maxepoxi.com.br) [www.maxepoxi.com.br](http://www.maxepoxi.com.br)  
Revendedor Autorizado \* **Huntsman** \* marca - **Araldite®** - versão 12/05/2015