

MOLDE PARA INJEÇÃO(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 HY 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 MR-8 (Proporção -100/ 13 /400 PP) - Inicialmente misture resina e endurecedor e depois adicione/misture o Alumínio granulado.
- Preencha a caixa aos poucos, compactando até a altura total da mesma.

5. ENDURECIMENTO

Colocar durante 24 horas a temperatura ambiente(25°C) desmoldar.

6. CURA FINAL

Molde na estufa, iniciando a : 2hs/60°C +2hs/80°C +2hs/100°C +2hs/120°C + 15hs/150°C
Desligar a estufa, não retirando o molde da mesma até o seu resfriamento total.

7. COLOCAÇÃO NO PORTA MOLDE

Para embutir a cavidade já pós-curada no porta molde, utilizar como adesivo, o Araldite® AV 138+Endurecedor HV-998 (100:40 PP), desde que, antes de iniciar a confecção do molde, tenha sido considerado a folga necessária (utilizar lâmina de cera de 0,5 mm), para aplicação do adesivo.

Obs. PP = Partes em peso