



distribuidor autorizado:

MOLDE PARA VACUUM FORMING - 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 SUPERFÍCIE

RenGel™ SW HY-404 (Proporção : 100:9 PP) - Aplicar 2 demãos aguardando o ponto gel entre ambas. Homogeneizar a **resina AZUL** antes de 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: 600 - 700 PP) - Preparo da mistura :(inicialmente misture resina e endurecedor, e depois o Alumínio granulado). Preencha a caixa aos poucos, socando o sistema epóxi, até a altura total da caixa.

5. CAMADA DE NIVELAMENTO (OPCIONAL)

RenLam™ M / Aradur 956-2 / Alumínio em pó 101 (Proporção - 100:20:150 PP) Alguns clientes necessitam de um nivelamento na periferia para um melhor assentamento na maquina. Nesse caso , a camada de enchimento devera ser feita ate 5 mm abaixo da altura total da caixa. Colocar uma placa com 5 mm de espessura sobre a camada de enchimento, deixando um espaço de 20/25 mm em toda a sua volta , espaço esse que será preenchido com a camada de nivelamento acima.

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® 12/05/2015**