

**SORTIMENTO DE RESINAS EPOXI - ADESIVOS , p/  
LIXAS/REBOLOS**

**• REBOLOS DE PONTA MONTADA**



SISTEMA	BASE	Viscosidade	Proporção	Condições de Cura	P.E.g/cm <sup>3</sup>
ARALDITE XB 3131-2	MONO	350-420 seg	MONO	30' - 150C	1,40-1,45

Aspecto = pasta vermelha Resistência ao cisalhamento=  $\leq 16,0$  N/mm<sup>2</sup>,  
Resistência Térmica = 150°C. COLAGEM DO CABO METALICO NO ABRASIVO

**• COLAGEM DE FLAPS NOS DISCOS**



ARALDITE AW 106	Resina	Pastoso	100pp	24 horas a 25°C	1,15-1,25
Endurecedor HV 953U	End.	Pastoso	80 pp		0,90-1,00

Adesivo epóxi Bi-componente, Uso universal Resistência Térmica = 60°C  
Resistência ao cisalhamento =  $< 12,0$ N/mm<sup>2</sup> Pote Life= 2 horas

**• COLAGEM DE FLAPS DE RODAS DE LIXAS**



SISTEMA BÁSICO DE ALTA VISCOSIDADE, POTE LIFE= 30-45 minutos

ARALDITE GY 260	Resina	11.000-16.000	100pp	24 horas a 25°C	1,20
ARADUR 951	End.	40	13 pp	ou 2hs/80°C	0,98

SISTEMA BÁSICO DE BAIXA VISCOSIDADE, POTE LIFE= 20-30 minutos

ARALDITE GY 279	Resina	500-700	100pp	24 horas a 25°C	1,10
ARADUR 951	End.	40	12 pp	ou 2hs a 40°C	0,99 - 1,02

SISTEMA BÁSICO DE MÉDIA VISCOSIDADE, CURA A CALOR ,  
MAIOR RESISTENCIA TÉRMICA - sugestão para RODAS GRANDES, testar antes.

ARALDITE GY 260	Resina	11.000-16.000	100pp	4hs a 120°C +u	1,20
HARDENER XB 3473	End.	95 - 145	23 pp	4hs a 160°C	

**• FIXAÇÃO DO PINO NOS FLAPS**



SISTEMA FORMULADO COM CARGA , MÉDIA VISCOSIDADE, BOA CAPILARIDADE

ARALDITE XAW 1395	Resina	5.200 - 6.4000	100pp	10 horas a 25°C	1,53 -1,59
ARADUR 950	End.	50	7 pp	ou 2hs/60°C	0,95

**MAXEPOXI INDL E COML LTDA**

**RUA PLÁCIDO VIEIRA, 420 - STO AMARO - SÃO PAULO**

**FONE - 11 5641-5608 [email: depto.tecnico@maxepoxi.com.br](mailto:depto.tecnico@maxepoxi.com.br)**

**Site: [www.maxepoxi.com.br](http://www.maxepoxi.com.br)**