

MOLDE LAMINADO PARA ATÉ 150°C

1. DESMOLDANTE:

Aplicar sobre o modelo e caixa de contenção, duas demãos do desmoldante **RenLease™ QZ 5111**. Deve-se aguardar de 15 a 20 minutos entre uma demão e outra, e entre a segunda demão e a efetiva aplicação da resina, como garantia de fixação da cera sobre o modelo. A não observância deste tópico pode ocasionar dificuldades na desmoldagem ou até maiores prejuízos.

2. CAMADA DE SUPERFÍCIE:

Aplicar a pincel duas demãos da mistura dos produtos **RenGel™ SW 426 / HY 150** como gel de superfície. Deve-se observar o ponto de gelatinação entre as camadas, para assegurar uma perfeita aderência entre as mesmas.

Proporção da mistura: RenGel™ SW 426 (resina) 100 PP
Ren HY 150 (endurecedor) 10 PP

3. CAMADA INTERMEDIÁRIA :

Aplicar com um pincel uma camada da seguinte mistura:

RenLam™ LW 414 (resina) 100 PP
Ren HY 150 (endurecedor) 11 PP
Alumínio em pó 101 50 PP

4. CAMADA DE LAMINAÇÃO:

O tecido de vidro deve ser impregnado com a resina :

RenLam™ LW 414 (resina) 100 PP
Ren HY 150 (endurecedor) 11 PP

Obs.

(1) O número de camadas depende da espessura final pretendida, neste ponto aplica-se, caso necessário, o reforço estrutural costumeiro.

(2) PP = Partes em peso

(3) Após o endurecimento de 24 horas à temperatura ambiente, procede-se a pós-cura, conforme indicado abaixo:

2 horas a 70 °C + 2 horas + 90 °C + 2 horas a 120 °C + 10 a 15 horas a 150°C.

Com relação ao resfriamento, deve-se desligar a estufa para que ela ocorra gradualmente, evitando-se assim o choque térmico.

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®**