



MOLDE PARA PU ESPUMAÇÃO / Rígido (ATÉ 150° C)

1. DESMOLDANTE

RenLease™ QZ 5111 - Agitar vigorosamente a lata e aplicar 2 demãos sobre toda a superfície do molde, aguardando entre ambas a evaporação do solvente e dando um polimento com um pano macio. **Atenção:** Sugerimos um teste-prévio desse produto em algum ponto do modelo para checar se o mesmo não sofre ataque químico.

2. CAMADA DE SUPERFÍCIE

RenGel™ SW 426 / Ren® HY 150 (Proporção= 100 : 10 PP) – Primeiramente homogeneizar **resina e carga** do pote maior (SW-426), e depois adicionar o Endurecedor Ren® HY 150. A seguir, aplicar duas demãos da mistura, aguardando o ponto de gel entre elas.

3. CAMADA INTERMEDIÁRIA

RenLam™ LW 414 / Ren® HY 150 / Alumínio DIN 100 (Proporção= 100 : 11: 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

RenLam™ LW 414 / Ren® HY 150 / Alumínio Granulado 7 (Proporção= 100 : 11 : 400 PP) - Preparo da mistura: inicialmente misture resina e endurecedor, e depois adicione/misture o alumínio granulado. Preencha a caixa aos poucos, compactando levemente até a altura abaixo da borda da caixa de 2- 3 mm.

5. **Camada de Nivelamento (Opcional).**

Usar mesma mistura da Camada Intermediária.

6. ENDURECIMENTO

Manter o molde durante 24 horas à temperatura ambiente (25°C) e depois desmoldar.

7. CURA FINAL

Colocar o molde na estufa, iniciando com 2 h./60°C + 2 h./80°C + 2 h./100°C + 2h./120°C + 15h./150°C. Ao fim do ciclo, desligar a estufa, não retirando o molde da mesma até o seu resfriamento total, evitando assim um choque térmico.

Obs.: PP = Partes em Peso

Maxepoxi Indl. e Coml. Ltda

Rua Plácido Vieira, 420 – Santo Amaro - São Paulo - SP - Cep -04754-080
11-56451900 depto.tecnico@maxepoxi.com.br www.maxepoxi.com.br
Revendedor Autorizado *Huntsman* - marca **Araldite®**