

MOLDE PARA INJEÇÃO (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 em pó 101 (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 MR-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, socando levemente até a altura total da caixa.

5. ENDURECIMENTO

Manter o molde durante 24 horas à temperatura ambiente (25°C) e depois desmoldar. Na confecção do molde em temperaturas abaixo de 25°C, prever desmoldagem após 48 horas.

6. 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.

7. COLOCAÇÃO NO PORTA MOLDE

Para embutir a cavidade já pós-curada no porta molde, utilizar como adesivo o **Araldite AV 138 com o Endurecedor HV 998** (100:40 partes em peso). Antes de iniciar a confecção do molde, considerar a folga necessária (utilizar lâmina de cera de espessura 0,5 mm), para a aplicação do adesivo. **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®**