

RESINAS EPOXI P/ FABRICAÇÃO DE TAMPOS DE MESA - \*\* RIVER TABLE\*\*



**Maxepoxi Indl e Coml Ltda**  
Rua Plácido Vieira, 420 – Sto Amaro – São Paulo – SP CEP 04754-080  
[www.maxepoxi.com.br](http://www.maxepoxi.com.br)  
Email: [depto.tecnico@maxepoxi.com.br](mailto:depto.tecnico@maxepoxi.com.br)

## **RESINA MAR RT – A / B**

- **SISTEMA EPOXI UTILIZADO NA FABRICAÇÃO DE TAMPOS DE MESAS.**
- SISTEMA EPOXI DE BAIXA VISCOSIDADE, BAIXA EXOTERMIA, DE CURA LENTA A TEMPERATURA AMBIENTE.
- PODE SER PIGMENTADO, ADICIONANDO OS CORANTES LIQUIDOS, MANTENDO O EFEITO TRANSLUCIDO.
- RESINAS EPOXI AMARELAM QUANDO EXPOSTAS AO SOL, CONTINUAMENTE.
- MADEIRA COM ALTO TEOR DE UMIDADE, DEVERA SER PRÉ SECADA, OU APLICADO UM PRIMER NA SUPERFICIE ANTES DE FAZER A RESINAGEM.
- BASE DO MOLDE/GABARTIO DEVERA SER DE MATERIAL ONDE O SISTEMA EPOXI NÃO TENHA ADERENCIA: PLACAS DE POPLIPROPILENO OU POLIESTIRNO ( PP / PE), SE FOR DE METAL DEVERA PASSAR ANTES UM AGENTE DESMOLDANTE.
- APERTO SOBRE AS MADEIRAS E MOLDE/GABARITO, SERÁ FUNDAMENTAL PARA EVITAR ESCORRIMENTO DA RESINA.
- POSSIBILIDADES DE FUNDIÇÕES ATÉ 10 cm DE UMA ÚNICA VEZ. SEMPRE SERÁ NECESSÁRIO A UTILIZAÇÃO DE SOPRADOR TÉRMICO, PARA ELIMINAR AS BOLHAS INCORPORADAS DURANTE A MISTURA DO COMPONENTE A+B .
- O SISTEMA EPOXI ACEITA LIXAMENTO COM LIXAS DÁGUA ENTRE 400 E 1200.
- O SISTEMA EPOXI ACEITA POLIMENTO COM CERAS AUTOMOTIVAS FORTE OU EXTRA FORTE NUMERO 2.

## Recomendações para obter bons resultados.



- Aplicação de sistema epoxi em madeira, com alto teor de umidade.
- Formação de bolhas internas durante a cura .



- Usar Madeira pré seca em estufa ou autoclave.



- Utilizar primer RT – A/B , na superfície de madeira onde o Epoxi será fundido.

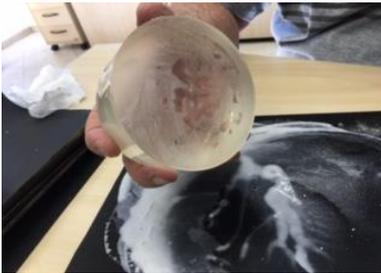
## Eliminado bolhas de AR - Aplicar algum tipo de Soprador de Calor

- Para eliminação de bolhas de ar, introduzidas durante a mistura da resina + endurecedor, deve-se aplicar calor sobre a superfície da resina fundida, para eliminação de bolhas.
- Caso a espessura final for demasiada grossa, derramar por etapas e ir aplicando o calor da primeira camada até a última camada. Isto facilitara a obtenção do efeito translucido / sem bolhas.



## TRATANDO A SUPERFÍCIE , PARA UM ÓTIMO ACABAMENTO FINAL

Lixamento da superfície



Polimento com massa polir automotiva numero 2

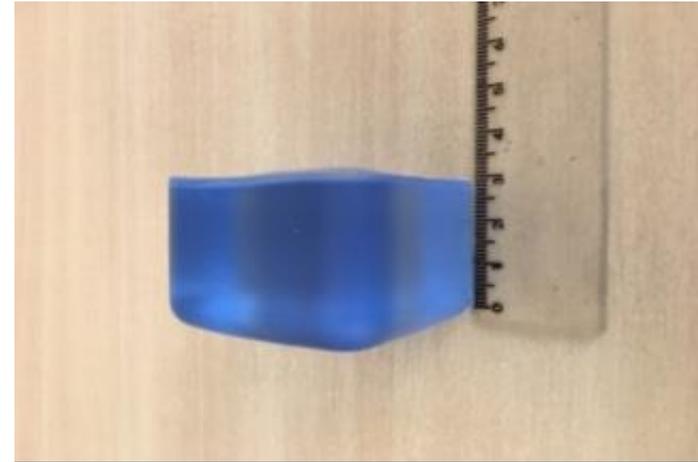


Resultado final, resina polida.

## Possibilidades de Camadas fundidas de uma única vez.



Resina MAR RT – A/B + Corante Líquido Azul



Resina MAR RT – A/B + Corante Líquido Azul



Resina MAR RT – A/B sem Corante



Resina MAR RT – A/B + Corante líquido castanho



**Resultados finais**