



distribuidor autorizado:

## MOLDE PARA VACCUM FORMING - ATE 100° C

### 1. DESMOLDANTE

**RenLease™ QZ 5111** - Agitar a lata, aplicar duas demãos sobre toda a superfície a ser desmoldada, aguardando entre ambas a evaporação do solvente e dando um polimento com um pano macio.

### 2. CAMADA DE SUPERFICIE

**RenGel SW 426 / REN HY 150** (Proporção : 100 / 10 PP) – Homogenizar a resina cinza e depois adicionar o Endurecedor REN HY 150. A seguir aplicar 2 demãos da mistura, aguardando o ponto de gel entre as demãos.

### 3. CAMADA INTERMEDIARIA

**Araldite® F/ Aradur 956-2 / Alumínio em pó 101** (Proporção -100:25:100 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

**Araldite® F/ Aradur 956-2 / Alumínio Granulado MR-8** (Proporção - 100:25:600 PP)  
- Preparo da mistura : (inicialmente misture resina e endurecedor e depois adicione/misture o alumínio granulado).  
-Preencha a caixa aos poucos, socando até a altura de 3 – 4 mm abaixo da altura total.

#### 4 A : CAMADA DE REFORÇO:

Em alguns casos se substitui a camada de enchimento por uma camada de reforço com Tecido de Vidro, tipo WR 200. A impregnação pode ser feita com o Araldite F / Aradur 956-2, na proporção de 100/25pp. Em função das dimensões do molde, pode-se aplicar várias camadas. Sempre estruturar com chapelonas ao longo do comprimento do molde, para evitar possíveis deformações.

### 5. CAMADA DE NIVELAMENTO (OPCIONAL)

**Araldite® F/ Ren HY 956 / Alumínio em pó 101** (Proporção - 100:25:100 PP) -

### 6. ENDURECIMENTO

Aguardar 24 horas na temperatura ambiente ( 25°C). Caso a temperatura ambiente estiver mais baixa, prolongar o tempo ou colocar em estufa a 60°C.

### 7. CURA FINAL

Aguardar 7 dias a temperatura ambiente(25°C) ou, fazer a cura final a: 12 - 15 horas à 60 °.  
Obs. Cura a calor é melhor pois vai extrair toda resistência térmica do sistema epóxi, para trabalhos em alta temperatura – 100°C.

**Obs. PP = Partes em peso**

**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](mailto:depto.tecnico@maxepoxi.com.br) [www.maxepoxi.com.br](http://www.maxepoxi.com.br)  
Revendedor Autorizado \* Huntsman \* marca - **Araldite® - versão 12/05/2015**