



MOLDE PARA VACUUM FORMING (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 8 (Proporção= 100 : 11 : 700 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, ou até 5 mm abaixo dela, caso se queira fazer a “Camada de Nivelamento”. Em alguns casos, essa Camada de Enchimento pode ser substituída por uma Camada de Reforço com tecido de vidro, tipo WR 200. A impregnação pode ser feita com o **RenLam™ LW 414 / Ren® HY 150**, na proporção de 100/11 PP. Em função das dimensões do molde, pode-se aplicar várias camadas.

5. CAMADA DE NIVELAMENTO (OPCIONAL)

RenLam™ LW 414 / Ren® HY 150 / Alumínio em pó 101 (Proporção= 100 : 11: 100 PP) - Indicada quando há exigência de melhor acabamento superficial para o assentamento na máquina. Nesse caso, a Camada de Enchimento deverá ser feita até 5 mm abaixo da altura total da caixa. Colocar uma placa com 5 mm de espessura sobre a camada de enchimento, deixando um espaço de 20/25 mm de largura em toda a sua volta, espaço esse que será preenchido com a mistura acima.

6. ENDURECIMENTO

Manter o molde durante 24 horas à temperatura ambiente (25°C) e depois desmoldar.
No trabalho executado em temperaturas abaixo de 25°C, prever desmoldagem após 48 horas.

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®**