

RESINAS PARA CONFEÇÃO DE MOLDES PARA VACUUM FORMING

CLASSE TÉRMICA	DESMOLDANTE	CAMADA DE SUPERFICIE (Proporção)	CAMADA INTERMEDIARIA (Proporção)	CAMADA DE ENCHIMENTO (Proporção)	CAMADA DE NIVELAMENTO (Proporção)	CONDIÇÕES DE ENDURECIMENTO	TEMPO DE CURA
60 – 70°C	QZ 5111	SW HY 404 100 / 9 PP	M / Aradur 956-2/ Pó de Alumínio 101 100 / 20 / 150 PP	M / Aradur 956-2 / Alumínio Granulado MR 8 100 / 20 / 600 PP	M /Aradur 956-2 / Pó de Alumínio 101 100 / 18 / 150 PP	24 horas a 25°C	7 dias a 25°C
Até 100°C	QZ 5111	SW-426 /RENHY150 100 / 10 PP	F/ 956 / Pó de Alumínio 101 100 / 25 / 150 PP	F/ 956 / Alumínio Granulado MR 8 100 / 25 / 600 PP	F/ 956 / Pó de Alumínio 101 100 / 25 / 100 PP	24 horas a 25°C	7 dias a 25°C ou 15hs a 60°
Até 150°C	QZ 5111	SW-426 /RENHY150 100 / 10 PP	LW 414 /REN HY150 / Pó de Alumínio 101 100 / 11 / 50 PP	LW 414/RENHY150/ Alumínio Granulado MR 8 100 / 11 / 600 PP	LW 414 /REN HY150 Pó de Alumínio 101 100 / 11 / 100 PP	24 horas a 25°C	2 hs a 60°C + 2hs/90°C+ 2hs a 120°C+ 15hs/150°C.

OBS. ESTA TABELA É ORIENTATIVA - DETALHES DE CONSTRUÇÃO: CONSULTE O NOSSO DEPTO TÉCNICO.

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 versão maio/2020