



MODELO COPIADOR / FUNDIÇÃO

1. DESMOLDANTE

RenLease QZ-5111 - Agitar a lata, aplicar 2 demãos sobre toda a superfície do molde, aguardando entre elas a evaporação do solvente e dando um polimento com um pano macio.

2. CAMADA DE SUPERFICIE

RenGel SW HY 404 (Proporção :100:9 P.P.) - Aplicar 2 demãos, aguardando o Ponto de Gel entre ambas. Antes de dosar com o endurecedor (HY 404), homogeneizar resina e carga do pote maior (SW-404). Embalagem: conjunto (kit) com 1 Kg.

3. CAMADA INTERMEDIARIA

RenLam™ M / Aradur 956-2 / Pó de Quartzo M-200 (Proporção -100: 20:150 P.P.) Aplicar uma demão sobre o ponto de gel da camada anterior. Não aguardar o ponto de gel para a colocação da camada seguinte.

4. REFORÇO POR LAMINAÇÃO ou CAMADA DE ENCHIMENTO (OPCIONAL)

1ª Opção: **Reforço por Laminação:**

Araldite LV 1068 / Endurecedor XHV 1237 - (Proporção – 100: 8 P.P.)

Aplicar manualmente em camadas de + - 8 mm. Para estruturar aplicar chapelonas de madeira, chumbadas com a própria massa (LV 1068/1237). Manter a distância entre chapelonas em função do comprimento do molde.

2ª Opção: **Enchimento Processo Cheio:**

RenLam M / Aradur 956-2 / Quartzo Granulado 307 (Proporção – 100: 20: 1.300 P.P.)

Misturar inicialmente a resina com o endurecedor e, a seguir, o Quartzo Granulado, até conseguir boa homogeneização. Sobre a camada anterior, coloque aos poucos essa argamassa seca por compactação até a borda da caixa, com cuidado para não ferir camadas anteriores. **Obs 1:** Caso o volume total da massa seja superior a 5 Kg, trocar o endurecedor 956 pelo Aradur 450, que será usado na quantidade de 50 gramas para 100 gramas da resina.

Obs 2: Caso se queira fazer uma **Camada de Nivelção**, o preenchimento da Camada de Enchimento deve ser feita até 5 mm da borda da caixa. Prepara-se então a mistura **RenLam™ M / Ren HY 956 / Carbonato de Cálcio** (Proporção – 100:20 :150 P.P.) que, depois de ser bem homogeneizada, deve ser vertida sobre a Camada de Enchimento.

5. ENDURECIMENTO

Aguardar 24 horas a temperatura ambiente (25°C) para desmoldar.

6. CURA

Aguardar 04–05 dias à temperatura ambiente (25°C) p/ a cura final. Obs. PP = Partes em peso

Maxepoxi Industrial e Comercial Ltda
Rua Plácido Vieira, 420 – Santo Amaro –
São Paulo – SP - 04754-080
Tel. (0**)11-5641 5608
www.maxepoxi.com.br depto.tecnico@maxepoxi.com.br