



## MODELO COPIADOR / FUNDIÇÃO

### 1. DESMOLDANTE

**RenLease™ QZ-5111** - Agitar a lata, aplicar 2 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 HY 404** (Proporção : 100:9 PP) - Aplicar 2 demãos aguardando o ponto de GEL entre ambas. Homogeneizar a resina AZUL e depois adicionar/misturar o Endurecedor HY 404.

### 3. CAMADA INTERMEDIARIA

**RenLam™ M / Aradur 956-2 / Pó de Quartzo M-200** (Proporção -100: 20:150 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 – Reforço por Laminação

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

Aplicar manualmente em camadas de + - 8mm.

Para estruturar aplicar chapelonas de madeira, chumbadas com a própria massa (LV 1068/1237). A distância entre chapelonas é em função do comprimento do molde.

2ª Opção: **Enchimento processo cheio:**

**RenLam M / Aradur 956-2 / Quartzo granulado 307** (Proporção – 100: 20: 1.500 )p.p.

Aplicar por compactação até 3mm abaixo da borda da caixa.

Obs.: Se o volume total da massa for superior a 5 Kg, será necessário mudar o Endurecedor para o HY 2969, na quantidade de 48 gramas para 100 gramas da resina.

### 5. ENDURECIMENTO

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

### 6. CURA

Aguardar 04 a 05 dias à temperatura ambiente(25°C) para a cura final.

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